



Solutions d’erreurs

(Ref: 1308)



SÉCURITÉS DE LA MACHINE

Il est de la responsabilité du fabricant de la machine d'activer les sécurités de celle-ci dans le but d'éviter des accidents personnels et des dommages à la CNC ou aux installations qui y sont connectées. Pendant le démarrage et la validation des paramètres de la CNC, il y a lieu de vérifier l'état des sécurités suivantes. Si l'une des sécurités est désactivée, la CNC affiche un message d'avertissement.

- Alarme de mesure pour axes analogiques.
- Limites de logiciel pour axes linéaires analogiques et sercos.
- Surveillance de l'erreur de poursuite pour axes analogiques et sercos (sauf la broche), aussi bien sur la CNC que sur les asservissements.
- Test de tendance sur les axes analogiques.

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués par la CNC s'ils sont dus à l'annulation d'une sécurité quelconque.

AMPLIATIONS DE HARDWARE

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués la CNC s'ils sont dus à la modification du hardware par du personnel non autorisé par Fagor Automation.

La modification du hardware de la CNC par du personnel non autorisé par Fagor Automation implique l'annulation de la garantie.

VIRUS INFORMATIQUES

FAGOR AUTOMATION garantit que le logiciel installé ne contient aucun virus informatique. L'usager est tenu de filtrer l'équipement de tout virus afin d'en garantir son bon fonctionnement.

La présence de virus informatiques dans la CNC peut provoquer son mauvais fonctionnement. Il est recommandé d'installer un logiciel antivirus si la CNC est connectée directement à un autre PC, si elle est configurée dans un réseau informatique ou si on utilise des disquettes ou autres supports informatiques pour transmettre l'information.

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués par la CNC s'ils sont dus à la présence d'un virus informatique dans le système.

La présence de virus informatiques dans le système implique la perte de la garantie.



INDEX



0000-0999

0001 'ERREUR DU SYSTÈME'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreurs de logiciel ou de hardware qui provoquent des données corrompues et/ou des résultats incohérents.

SOLUTION Ce type d'erreurs force normalement la sortie de la CNC. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0002 'WARNING DU SYSTÈME'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avis de situations internes pouvant terminer en erreurs du système.

SOLUTION La CNC se récupère normalement en fermant le warning. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0003 'Erreur dans la demande de mémoire. Réinitialiser Windows et la CNC'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE La CNC n'a pas assez de mémoire ou la mémoire est excessivement fragmentée.

SOLUTION Redémarrer l'équipement et réinitialiser la CNC. Si la mémoire est trop fragmentée, l'erreur disparaîtra au redémarrage de l'équipement et de la CNC. Si l'erreur se répète à plusieurs démarrages successifs, veuillez contacter votre fournisseur.

0004 'Erreur de checksum dans les données du PLC'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Les données du PLC relatives aux marques, compteurs, temporisateurs et registres emmagasinés dans le disque ne sont pas valables. Le fichier plcdata.bin contenant ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou il est corrompu.

EN CONSÉQUENCELes données du PLC relatives aux marques compteurs, temporisateurs et registres ont été perdues.

SOLUTION Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0005 'La CNC n'est pas mise hors tension correctement, on doit la référencer'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Les données de la CNC relatives aux cotes, décalages d'origines, etc. sont sauvegardées sur le disque ne sont pas valables. Le fichier orgdata.tab contenant ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.

EN CONSÉQUENCELes données de la CNC relatives aux cotes, décalages d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. ont été perdues.

SOLUTION Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0006 'La préparation dépasse la moitié du temps de cycle'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC ou pendant l'exécution.

CAUSE La préparation de données dans la CNC par cycle de PLC a une durée excessive.

EN CONSÉQUENCELe paramètre PREPFREQ n'a pas l'effet souhaité.

SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre PREPFREQ du canal.

0007 'Pour terminer la RAZ on doit réinitialiser la CNC'

DÉTECTION. Après une RAZ de la CNC.

CAUSE L'utilisateur a exécuté deux RAZ consécutives de la CNC et aucune d'elles n'a finalisé correctement.

SOLUTION Réinitialiser la CNC. Si l'utilisateur tape sur la touche [RAZ] une troisième fois, l'application CNC se ferme.



0008 'La touche a été refusée'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC ou pendant l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté que deux touches incompatibles ont été tapées en même temps. La touche [START], les touches de démarrage de la broche et la touche d'arrêt orienté de la broche doivent toujours être tapées seules; en les tapant simultanément avec une autre touche, les deux s'annulent automatiquement.

SOLUTION Si cela a été un acte involontaire de l'utilisateur, ignorer l'erreur. Si l'erreur persiste ou est affichée au démarrage, vérifier sur le clavier qu'aucune touche n'est tapée (engagée). Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0010 'Erreur dans le test RAM avec batterie'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Le test de démarrage a détecté une erreur de checksum dans les données de la NVRAM et par conséquent une défaillance dans celle-ci.

EN CONSÉQUENCELes données enregistrées peuvent ne pas être correctes (données relatives aux cotes, décalages d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc.).

SOLUTION Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0011 'Erreur de checksum dans les données de la recherche de bloc'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Erreur de cheksum des données nécessaires pour exécuter une recherche de bloc automatique.

EN CONSÉQUENCEIl n'est pas possible d'exécuter une recherche de bloc automatique.

SOLUTION Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0020 'Accès à variable incorrect'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC ou lors du changement de la page.

CAUSE La CNC accède à une variable d'interface qui n'existe pas.

SOLUTION Veuillez contacter le fabricant de la machine ou le créateur des pages de votre interface pour supprimer ou corriger l'accès à la variable.

0022 'Variable interdite dans l'environnement de la mise au point'

DÉTECTION. Lors de la définition des variables dans l'environnement de la mise au point.

CAUSE Dans l'environnement de la mise au point une variable interdite est définie.

SOLUTION Consulter la liste des variables permises dans le manuel d'utilisation.

0023 'Il faut arrêter le programme afin d'initier l'enregistrement pour la première fois'

DÉTECTION. À l'initialisation de l'enregistrement dans l'oscilloscope.

CAUSE C'est la première fois que l'oscilloscope commence un enregistrement et qu'il y a un programme en exécution. L'enregistrement utilise des variables de l'asservissement qui ou bien ne sont pas dans la table de paramètres machine ou bien sont dans cette table mais sont asynchrones.

SOLUTION Arrêter le programme en exécution.

0024 'Erreur en initiant l'enregistrement'

DÉTECTION. À l'initialisation de l'enregistrement dans l'oscilloscope.

CAUSE Il n'y a aucune variable définie dans les canaux de l'oscilloscope, il y a plus de deux variables Sercos du même asservissement ou la syntaxe d'une des variables n'est pas correcte.

SOLUTION Vérifier les variables définies dans les canaux de l'oscilloscope. L'oscilloscope ne peut accéder qu'aux variables Sercos de chaque asservissement.

0025 'Erreur en enregistrant les données du PLC'.

DÉTECTION. Pendant l'enregistrement des variables associées aux symboles externes PDEF définis dans le programme de PLC.

CAUSE Le fichier plc_prg.sym contenant l'information nécessaire pour créer les variables associées aux symboles externes PDEF est corrompu.

SOLUTION Supprimer le fichier plc_prg.sym et compiler le programme PLC pour créer de nouveau ce fichier. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.



0026 'Variable interdite dans l'environnement de l'oscilloscope'

DÉTECTION. Lors de la définition des variables dans un canal de l'oscilloscope.

CAUSE La variable assignée au canal de l’oscilloscope est de simulation, est asynchrone ou est un string.

SOLUTION Consulter la liste des variables permises dans le manuel d'utilisation.

0040 'M Avant-Avant ou Avant-Après avec sous-routine n'admet pas de mouvements dans le bloc'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans la table de fonctions M, il y a une fonction avec sous-routine associée et le type de synchronisation Avant-Avant ou Avant-Après.

SOLUTION La CNC exécute toujours la sous-routine associée à une fonction M à la fin du bloc dans lequel la fonction est programmée. Définir la fonction M sans synchronisation ou bien avec synchronisation Après-Après.

0041 'M en double dans la table'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans la table des fonctions M, une fonction est répétée.

SOLUTION Corriger la définition des fonctions. Dans la table il ne peut y avoir deux fonctions M avec le même numéro.

0042 'Valeur de paramètre machine non valide'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre machine à une valeur non valide.

SOLUTION Affecter au paramètre machine une valeur dans les limites permises. La fenêtre d’erreur affiche le paramètre erroné et la valeur maximale et minimale permise.

0043 'La CNC doit être redémarrée pour assumer la nouvelle valeur'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L’utilisateur a modifié un paramètre machine et l’application CNC doit être redémarrée pour que le paramètre assume sa nouvelle valeur.

SOLUTION Réinitialiser la CNC.

0044 'Nom d'axe non valide ou non défini'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre machine n'est pas défini ou bien il a un nom d'axe incorrect.

SOLUTION Corriger les paramètres machine. Les noms d’axe valables sont ceux définis dans le paramètre AXISNAME.

Dans le paramètre AXISNAME, le nom de l'axe sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être une des lettres X - Y - Z - U - V - W - A - B - C. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique entre 1 et 9. Ainsi le nom des axes pourra être n'importe lequel du rang X, X1…X9,...C, C1…C9..

0045 'Nom de broche non valable'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L’utilisateur a défini le paramètre machine avec un nom de broche incorrect.

SOLUTION Corriger les paramètres machine. Les noms de broche valables sont ceux définis dans le paramètre SPDLNAME.

Dans le paramètre SPDLNAME, le nom de la broche sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être la lettre S. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique de 1 à 9. Ainsi, le nom des broches pourra être n'importe lequel du rang S, S1…S9.

0046 'Axe inexistant'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L’utilisateur a assigné à un paramètre machine représentant le nom d’un axe, un nom qui n’existe pas dans le paramètre AXISNAME.

SOLUTION Corriger les paramètres machine. Les noms d’axe valables sont ceux définis dans le paramètre AXISNAME.

0047 'Un axe principal ne peut pas être défini comme esclave'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L’axe esclave d’un axe gantry est l’axe maître d'un autre axe gantry.

SOLUTION Corriger la table d'axes gantry. L’axe maître d’un axe gantry ne peut pas être esclave sur un autre axe gantry.



0048 'Un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L'axe esclave d'un axe gantry est déjà défini comme axe esclave sur un autre axe gantry.

SOLUTION Corriger la table d'axes gantry. Un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres.

0049 'Un axe maître ne peut pas être en même temps esclave et vice-versa'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L'axe maître d'un axe gantry est l'axe esclave sur un autre axe gantry ou vice-versa.

SOLUTION Corriger la table d'axes gantry. L'axe maître d'un axe gantry ne peut être esclave sur un autre axe gantry ni vice-versa.

0050 'Les axes maître et esclave doivent être du même type (AXISTYPE)'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Les deux axes d'un couple gantry ne sont pas du même type; linéaires ou rotatifs.

SOLUTION Les axes d'un couple gantry doivent être du même type, linéaires ou rotatifs (paramètre AXISTYPE. Réviser la table d'axes gantry et / ou le paramètre AXISTYPE de deux axes.

0051 'Les axes maître et esclave doivent avoir certains paramètres avec la même valeur'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Les deux axes d'un axe gantry n'ont pas les mêmes propriétés.

SOLUTION Réviser la table d'axes gantry et / ou les suivants paramètres machine des axes.

- Les axes linéaires doivent avoir les paramètres AXISMODE, FACEAXIS et LONGAXIS égaux.
- Les axes rotatifs doivent avoir les paramètres AXISMODE, SHORTESTWAY et CAXIS égaux.

0052 'Différence de modules trop petite'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE La différence entre les paramètres machine MODUPLIM et MODLOWLIM est inférieure à la résolution de l'axe.

SOLUTION Vérifier la résolution de l'axe; si elle est correcte, augmenter MODUPLIM ou diminuer MODLOWLIM.

0053 'Paramètre MPGAXIS répété sur plusieurs manivelles'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans la table de paramètres de manuel, il y a deux manivelles ou plus assignées au même axe.

SOLUTION Un axe ne peut avoir affecté qu'une seule manivelle.

0054 'Les axes MOVAXIS et COMPAXIS doivent être différents'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans une des tables de compensation croisée, l'axe compensé coïncide avec l'axe dont le déplacement altère l'axe qui est compensé.

SOLUTION Sur chaque table de compensation croisée, les deux axes doivent être différents (paramètres MOVAXIS et COMPAXIS)

0055 'Un même axe est en même temps cause et effet de la compensation croisée'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans les tables de compensation croisée, en suivant les différentes associations d'axes compensés (paramètre COMPAXIS) et d'axes dont les déplacements altèrent les axes qui se compensent (paramètre MOVAXIS), il y a un axe dont le déplacement dépend de lui-même.

SOLUTION Réviser la relation entre les compensations croisées définies. Vérifier les paramètres MOVAXIS et COMPAXIS des compensations croisées définies.

0056 'Positions de la table de compensation non ascendantes'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans les tables de compensation, les points à compenser ne sont pas ordonnés correctement ou la valeur à compenser dans tous les points a une valeur zéro.

SOLUTION Le paramètre POSITION dans les tables de compensation doit prendre des valeurs ascendantes. La valeur à compenser ne peut pas être zéro sur tous les points.



0057 'Table de compensation avec pente d'erreur supérieure à 1'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine (table de compensation de vis).

CAUSE Dans les tables de compensation de vis, la différence entre deux erreurs consécutives est supérieure à la distance qui sépare les deux points.

SOLUTION Dans les tables de compensation de vis la pente de l'erreur ne peut pas être supérieure à 1. Augmenter la distance entre points ; si cela n'est pas possible, l'erreur saisie pour la vis de l'axe est tellement grande qu'il n'est pas possible de la compenser.

0058 'Il faut redémarrer la CNC pour assumer les changements dans la table de HMI'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Pour que les changements réalisés dans la table de HMI prennent effet, l'application CNC doit être redémarrée.

SOLUTION Réinitialiser la CNC.

0059 'Il faut redémarrer la CNC pour assumer les changements dans la table du magasin'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Pour que les changements réalisés dans la table du magasin prennent effet, l'application CNC doit être redémarrée.

SOLUTION Réinitialiser la CNC.

0060 'La vitesse maximale de manuel dépasse la vitesse maximale de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre MAXMANFEED est supérieur à G00FEED.

SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre MAXMANFEED; il doit être inférieur à G00FEED.

0061 'La vitesse rapide du mode manuel dépasse la vitesse maximale de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre JOGRAPFEED est supérieur à G00FEED.

SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre JOGRAPFEED; il doit être inférieur à G00FEED.

0062 'La vitesse de jog continu dépasse la vitesse maximale de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre JOGFEED est supérieur à G00FEED.

SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre JOGFEED; il doit être inférieur à G00FEED.

0063 'La vitesse de jog incrémental dépasse la vitesse maximale de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le paramètre INCJOGFEED est supérieur à G00FEED.

SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre INCJOGFEED; il doit être inférieur à G00FEED.

0064 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même I0TYPE'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Le type d'I0 ne coïncide pas sur les deux axes du couple gantry.

SOLUTION Les deux axes doivent avoir le même type de I0 (paramètre I0TYPE).

0065 'Un axe Hirth ne peut pas être Gantry'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Un axe hirth ne peut pas faire partie d'un axe gantry.

SOLUTION L'axe ne peut pas être hirth (paramètre HIRTH). Utiliser un autre type d'axe pour construire l'axe gantry.

0066 'Un axe Gantry ne peut pas avoir REFSHIFT'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L'un des axes formant l'axe gantry, dans un jeu de paramètres a le paramètre REFSHIFT défini avec une valeur différente de 0.

SOLUTION Définir le paramètre REFSHIFT de toutes les gammes avec une valeur 0.

0067 'Un axe Gantry ne peut pas être unidirectionnel'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Un axe rotatif unidirectionnel ne peut faire partie d'un axe gantry.

SOLUTION L'axe ne peut être unidirectionnel (paramètre UNIDIR). Utiliser un autre type d'axe pour construire l'axe gantry.



0068 'Axes Gantrys/Tandem: L'axe esclave ne peut pas précéder à l'axe maître en AXISNAME'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les tables d'assignation de noms d'axes (paramètre AXISNAME), l'axe esclave est défini avant l'axe maître.
SOLUTION	Définir l'axe maître dans la table avant l'axe esclave ou permuter l'axe maître et l'axe esclave dans le couple gantry ou tandem.

0069 'Axes Gantry: L'axe esclave ne peut pas avoir DECINPUT (micro de référence) si l'axe maître ne l'a pas'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'axe esclave d'un axe gantry a un micro et l'axe maître non.
SOLUTION	Sur un axe gantry l'axe maître, les deux axes ou aucun (paramètre DECINPUT) pourront avoir un micro de référence.

0070 'Axes Gantrys/Tandem: LIMIT+ et LIMIT- ne peuvent pas être différents sur le maître et l'esclave'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un couple gantry ou tandem, les limites de logiciel des deux axes sont différentes.
SOLUTION	Définir les deux axes avec les mêmes limites de logiciel (paramètres LIMIT+ et LIMIT-).

0071 'Surveillance d'erreur de poursuite non active dans la CNC'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un set de paramètres, la surveillance de l'erreur de poursuite n'est pas active. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point finie, cette surveillance doit être activée.
SOLUTION	Activer la surveillance de l'erreur de poursuite sur tous les sets de paramètre (paramètre FLWEMONITOR).

0072 'Alarme de mesure sans activer'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un set de paramètres d'un axe ou d'une broche analogique, l'alarme de mesure n'est pas active. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point finie, cette surveillance doit être activée.
SOLUTION	Sur les axes et broches analogiques, activer l'alarme de mesure sur tous les sets (paramètre FBACKAL).

0073 'Limites de logiciel sans activer'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un axe, les limites de logiciel ne sont pas activées. Les paramètres LIMIT+ et LIMIT- de l'axe ont tous les deux la valeur 0.
SOLUTION	Définir les limites de logiciel de tous les axes (paramètres LIMIT+ et LIMIT-).

0074 'Test de tendance sans activer'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Sur un axe ou sur une broche, le test de tendance est désactivé. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point terminée, le test de tendance doit être activé.
SOLUTION	Sur les axes et broches, activer le test de tendance (paramètre TENDENCY).

0075 'Table de configuration des IOs non valable'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les paramètres NDIMOD et NDOMOD doivent être égaux au nombre de modules d'entrées et de sorties détectées par hardware.
SOLUTION	Corriger les paramètres NDIMOD et NDOMOD.

0076 'La somme d'axes et de broches par canal dépasse le nombre totald'axes ou de broches'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La valeur du paramètre CHNAXIS est supérieure à la valeur du paramètre NAXIS ou la valeur du paramètre CHNSPDL est supérieure à la valeur du paramètre NSPDL.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine.



0077 'Axe ou broche assignée à plus d'un canal'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Il y a un axe ou une broche affectés à plusieurs canaux.

SOLUTION Corriger les paramètres machine CHAXISNAME et CHSPDLNAME sur tous les canaux. Un axe ou une broche ne peut appartenir qu'à un canal ou n'appartenir à aucun.

0078 'Les axes maître et esclave doivent appartenir au même canal'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Un axe gantry est formé par des axes de canaux différents.

SOLUTION Sur un axe gantry, les deux axes doivent appartenir au même canal.

0079 'Un axe esclave Gantry ne peut pas être stationné'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.

CAUSE La CNC a détecté que l'axe esclave d'un couple gantry est stationné ; le signal PARKED de l'axe esclave est actif.

SOLUTION Récupérer l'axe ou annuler l'axe gantry.

0080 'Pour valider l'axe, il faut valider la table des PARAMÈTRES GÉNÉRAUX'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE L'utilisateur a ajouté un axe au système (paramètre NAXIS) et a essayé de valider la table de paramètres de l'un des nouveaux axes sans valider la table de paramètres généraux.

SOLUTION Valider la table de paramètres généraux avant de valider la table de paramètres de l'axe.

0081 'La fenêtre d'arrêt ne peut pas être inférieure à la résolution de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE La fenêtre d'arrêt est inférieure à la résolution de l'axe.

SOLUTION Augmenter la fenêtre d'arrêt de l'axe (paramètre INPOSW).

0082 'Compensation de la vis ou croisée impossible pour toutes les gammes de l'axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans une compensation, l'axe qui se déplace (paramètre MOVAXIS) est rotatif et n'a pas les mêmes limites de module dans tous les sets de paramètres.

SOLUTION Affecter les mêmes limites du module (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM) sur tous les sets de paramètres.

0083 'Les axes maître et esclave doivent être du même type (DRIVETYPE

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Les deux axes d'un couple gantry n'ont pas le même asservissement, Sercos ou Mechatrolink.

SOLUTION Les axes d'un couple gantry doivent avoir le même type d'asservissement (paramètre DRIVETYPE).

0084 'Un axe ou une broche non interchangeable ne peut pas rester sans assigner à un canal'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Il y a un axe ou une broche sans permission d'échange qui n'est assigné à aucun canal.

SOLUTION Les broches ou les axes qui ne sont pas d'échange (paramètre AXISEXCH) doivent être obligatoirement assignés à un canal.

0085 'Il n'existe pas d'axe numérique (Sercos/Mechatrolink)'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Dans la table de paramètres OEM, des variables d'asservissement (DRV) sont définies et il n'y a pas d'axes numériques (Sercos/Mechatrolink) dans le système.

SOLUTION Éliminer les variables de l'asservissement (DRV) définies ou définir les axes numériques adéquats.

0086 'Il n'est pas un axe numérique (Sercos/Mechatrolink)'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Une variable d'asservissement (DRV) est définie pour un axe qui n'est pas numérique (Sercos/Mechatrolink).

SOLUTION Éliminer la variable de cet axe.



0087 'Nombre maximum de variables DRV surpassé'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table de paramètres OEM, il y a plus de variables d'asservissement (DRV) définies que celles permises.
SOLUTION	Dans la table de paramètres OEM il peut y avoir 100 variables d'asservissement.

0088 'Enregistrement de variables internes activé'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC est en cours d'exécuter un enregistrement d'une variable interne.
SOLUTION	Contacter Fagor.

0089 'On démarre avec un seul canal à cause d'erreurs dans les paramètres machine'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La validation de paramètres machine a détecté des erreurs ou des warnings en rapport avec les axes ou broches d'un canal. Par exemple, un canal a un axe associé qui ne se trouve pas dans la liste des axes du système.
SOLUTION	Du fait qu'il est impossible de démarrer avec la configuration de l'utilisateur, la CNC démarre avec la configuration par défaut. Corriger la configuration de paramètres machine pour supprimer les autres erreurs et warnings. On supprime ce warning sans avoir à changer le paramètre NCHANNEL (nombre de canaux).

0090 'On démarre avec la configuration d'axes par défaut à cause d'erreurs dans les paramètres machine'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La validation de paramètres machine a détecté des erreurs ou des warnings en rapport avec les axes ou broches d'un canal. Par exemple, le nombre d'axes dans le système est supérieur au nombre d'axes définis dans le paramètre AXISNAME.
SOLUTION	Du fait qu'il est impossible de démarrer avec la configuration de l'utilisateur, la CNC démarre avec la configuration par défaut. Corriger la configuration de paramètres machine pour supprimer les autres erreurs et warnings.

0091 'Variables DRV avec identificateur identique (ID) il n'est pas possible une mnémonique différente'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les paramètres machine OEM, il y a des variables d'asservissement (DRV) avec le même identificateur (ID) et mnémonique différente'
SOLUTION	Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir la même mnémonique.

0092 'Variables DRV avec identificateur identique (ID) ne peuvent pas avoir MODE ou TYPE différent'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les paramètres machine OEM, il y a des variables d'asservissement (DRV) avec le même identificateur Sercos (ID) et différent type d'accès (synchrone ou asynchrone) ou un mode d'accès (lecture ou écriture) différent.
SOLUTION	Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir le même type d'accès (paramètre TYPE) et le même mode d'accès (paramètre MODE).

0093 'Variables DRV avec nom identique (MNEMONIC) ne peuvent pas avoir ID, MODE ou TYPE différent'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les paramètres machine OEM, des variables d'asservissement (DRV) ont la même mnémonique et un identificateur Sercos (ID) différent, un type d'accès (synchrone ou asynchrone) ou un mode d'accès (lecture ou écriture) différent.
SOLUTION	Les variables DRV avec la même mnémonique doivent avoir le même identificateur Sercos (paramètre ID), le même type d'accès (paramètre TYPE) et le même mode d'accès (paramètre MODE).

0094 'Un des canaux doit avoir le paramètre HIDDENCH = Non'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Tous les canaux du système sont définis comme cachés.
SOLUTION	La CNC ne permet pas que tous les canaux du système soient cachés ; l'un d'eux doit être visible (paramètre HIDDENCH).



0095 'Un axe ne peut pas être MASTERAXIS de plusieurs couples de gantrys'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a deux axes gantry avec le même axe maître.
SOLUTION	Corriger la configuration d'axes gantry.

0096 'Un axe tandem doit être Sercos Vitesse'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Un axe d'un axe tandem n'est pas Sercos vitesse.
SOLUTION	Les deux axes d'un axe tandem doivent être Sercos vitesse.

0097 'Couple tandem\gantry éliminé car il est précédé de couple vide'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les couples d’axes gantry ou tandem n’occupent pas de positions consécutives dans leurs tables ; il y a une place ou une position non définie dans l'une d'elles.
SOLUTION	Les couples d’axes gantry ou tandem doivent occuper des positions consécutives dans les tables. S’il y a une place dans la table, c’est-à-dire une position non assignée, la CNC annule les couples définis ensuite.

0098 'L’axe maître et l’esclave ont différent paramètre AXISEXCH'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont le paramètre AXISEXCH avec une valeur différente.
SOLUTION	Affecter au paramètre AXISEXCH la même valeur des deux axes.

0099 'La valeur du PROBEFEED est trop haute pour freiner en respectant DECEL et JERK'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L’avance maximum de palpage (paramètre PROBEFEED) est supérieure à l’avance nécessaire pour freiner dans l’espace défini dans PROBERANGE, en respectant les valeurs d’accélération et de jerk de l’axe.
SOLUTION	La valeur de ce paramètre doit être inférieure à l’avance nécessaire pour freiner dans l’espace défini en PROBERANGE avec les valeurs d’accélération et de jerk de l’axe. La fenêtre du warning informe de l’avance maximum pouvant être atteinte.

0100 'Trop de variables en attente de report'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nombre de variables modifiées dans la CNC et qu’il faut reporter vers l’interface dépasse le maximum permis.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0104 'Time out de communication'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne termine pas avec succès la lecture ou l’écriture d’une variable externe.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0105 'Il est impossible de valider des paramètres pendant l'exécution d'un programme'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’utilisateur a essayé de valider une table de paramètres machine alors qu’il y avait un programme pièce en exécution ou interrompu.
SOLUTION	Attendre la fin de l’exécution du programme ou annuler l’exécution du programme dans tous les canaux.

0106 'Il est impossible de valider les paramètres: Broche ou axe en mouvement'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de valider une table de paramètres machine alors qu'il y a un axe en mouvement. Un axe peut être en déplacement suite à une instruction d’axe indépendante.
SOLUTION	Arrêter le déplacement de l’axe ou de la broche.

0107 'Erreur en enregistrant les variables DRV'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC a généré une erreur en essayant d’enregistrer les variables définies dans la table de paramètres OEM.
SOLUTION	Contacter Fagor.



0108 'Oscillo: Il n'est pas possible de régler le temps d'échantillonnage avec le nouveau LOOPTIME'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a utilisé l'oscilloscope sans valider un enregistrement, a modifié le paramètre LOOPTIME et validé les paramètres machine.

SOLUTION Le warning n'est plus affiché lorsque l'utilisateur exécute un enregistrement dans l'oscilloscope. Le réglage du temps d'échantillonnage d'un enregistrement de l'oscilloscope dépend du paramètre LOOPTIME. Pour que la CNC puisse réaliser ce réglage elle doit avoir un enregistrement de l'oscilloscope validé, c'est-à-dire que l'enregistrement ait été exécuté au moins une fois.

0109 'Il n'est pas possible de valider des paramètres: broche en synchronisation'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou la compilation du programme PLC.

CAUSE La CNC n'admet pas ce type d'actions avec des broches synchronisées actives car elles impliquent une RAZ du système.

SOLUTION La validation de paramètres ou la compilation du programme PLC doit se faire avant la synchronisation de broches ; il est aussi possible de désynchroniser les broches momentanément pour réaliser l'action souhaitée.

0110 'Il est impossible de charger la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE La CNC ne trouve pas le fichier \windows\system32\drivers\kinematic.sys.

SOLUTION Vérifier qu'en faisant le make de cinématique il ne se produit pas d'erreurs d'utilisateur et que le driver kinematic.sys est généré correctement.

0111 'Erreur lors de l'initialisation de données de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Erreur dans la fonction d'initialisation et chargement des données de la cinématique (UserTransforParamInit) implantée dans le fichier Kin_iniData.c.

SOLUTION Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0112 'Erreur lors de l'initialisation de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION. En activant une cinématique d'utilisateur.

CAUSE Erreur dans la fonction d'initialisation de la cinématique (UserTransforInit) implantée dans le fichier Kin_impl.c.

SOLUTION Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0113 'Erreur lors de l'initialisation de paramètres de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION. En activant une cinématique d'utilisateur.

CAUSE Erreur dans la fonction d'initialisation de la cinématique (UserTransforParamInit) implantée dans le fichier Kin_impl.c.

SOLUTION Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0150 'Trop de fichiers ouverts'

DÉTECTION. Pendant l'exécution d'un programme pièce avec les sous-routines globales.

CAUSE Le nombre de fichiers ouverts (programme principal plus sous-routines externes) est supérieur à 20.

SOLUTION Réduire le nombre de sous-routines externes ouvertes simultanément dans le programme pièce.

0151 'Accès d'écriture refusé'

DÉTECTION. En accédant à un fichier.

CAUSE La CNC a essayé d'écrire dans un fichier qui n'a pas de permission d'écriture.

SOLUTION Donner au fichier permission d'écriture.

0152 'Il est impossible d'ouvrir le fichier'

DÉTECTION. En accédant à un fichier.

CAUSE La CNC n'a pas pu ouvrir un fichier pour sa lecture ou écriture. Le fichier n'a pas les permissions adéquates, il n'est pas accessible ou est corrompu.

SOLUTION Vérifier que le fichier existe et qu'il a les permissions adéquates pour l'action à réaliser (lecture/écriture). Si le fichier est corrompu, ses données ont été perdues.



0153 'Accès de lecture refusé'

DÉTECTION. En accédant à un fichier.

CAUSE La CNC a essayé de lire dans un fichier qui n'a pas de permission de lecture.

SOLUTION Donner au fichier permission de lecture.

0154 'Programme ou routine protégée'

DÉTECTION. Au cours de l'accès à un fichier.

CAUSE La CNC a essayé de lire un fichier crypté, sans avoir permission d'accès.

SOLUTION Contactez le fabricant de la machine pour obtenir les codes du cryptage du fichier.

0160 'Axe/Set non disponible dans le système'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Les instructions #SET AX ou #CALL AX sont en train d'essayer d'ajouter au canal un axe inexistant ou se trouvant dans un autre canal.
- Un set de paramètres inexistant est programmé dans la fonction G112.

SOLUTION Réviser la programmation. Si l'axe est dans un autre canal, le libérer avec l'instruction #FREE AX.

0165 'RT IT Overflow'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE Les interruptions du temps réel dépassent le temps permis. La cause pourra être éventuellement l'installation d'un dispositif, d'un driver ou d'une application incompatible avec la CNC.

SOLUTION Si l'erreur se répète fréquemment, il peut être nécessaire de régler le paramètre LOOPTIME. Analysez les cas où l'erreur apparaît et contactez votre fournisseur.

0166 'Limite de jerk surpassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un programme pièce.

CAUSE L'axe est en train de dépasser sa limite de jerk permise.

SOLUTION Analyser les cas où cela se produit et contacter le fabricant de la machine.

0167 'Non RT IT'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE L'interruption de temps réel ne rentre pas.

SOLUTION Réinitialiser la CNC. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0168 'LR Overflow'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE Le temps de la boucle de position des axes Sercos dépasse le temps permis.

SOLUTION Régler le paramètre LOOPTIME.

0169 'La température de sécurité est dépassée'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE L'intégrité de l'équipement est en risque. La CNC réalise toutes les minutes un contrôle de la température ambiante de l'équipement; si après trois échantillons consécutifs la température dépasse 60ºC (140ºF), la CNC affiche l'avis et active la marque OVERTEMP. La cause de l'augmentation de température peut être une défaillance dans le système de réfrigération du hardware ou une température ambiante très élevée. Le warning affiche la température actuelle.

SOLUTION Respecter les dimensions recommandées pour l'habitacle et la distance minimale recommandée entre les parois de l'habitacle et l'unité centrale. Au besoin, installer des ventilateurs pour aérer l'habitacle. Si l'erreur persiste, mettre la CNC hors tension et veuillez contacter le service d'assistance technique.

0170 'Tension de pile basse'

DÉTECTION. Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.

CAUSE La CNC vérifie la tension de la pile dans le processus de démarrage et à chaque RAZ. La pile est déchargée ; son cycle de vie utile est terminé.

SOLUTION Contacter le fabricant de la machine pour changer la pile. Lorsque la CNC est hors tension, la pile est chargée de maintenir les données nécessaires pour la CNC (les cotes, par exemple).



0171 'Dépassement du LOOPTIME'

DÉTECTION. En conditions de CNCREADY.

CAUSE Les interruptions du temps réel dépassent le temps permis.

SOLUTION Si l’erreur se répète fréquemment, il peut être nécessaire de régler le paramètre LOOPTIME. Analyser les cas où cela se produit et contacter le fabricant de la machine.

0172 'Le ventilateur de la CPU est arrêté'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE Risque de surtempérature de l'équipement. La CNC a détecté que le ventilateur de la CPU est arrêté.

Lorsque la CPU dispose de ventilateur, au cours du régime du fonctionnement de la CNC, celle-ci surveille le fonctionnement du ventilateur. Ce testage sera effectué toutes les minutes, de même que la surveillance de la température.

SOLUTION Si l’erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

0173 '[START] interdit car la température de sécurité est dépassée'

DÉTECTION. Au cours du fonctionnement de la CNC.

CAUSE Chaque fois que l'on tape sur [START], la CNC vérifie que la température ambiance ne dépasse pas 65ºC (149ºF) et en cas de dépasser cette valeur, invalide [START] et affiche une erreur. L'erreur affiche la température actuelle.

SOLUTION Si l’erreur persiste, mettre la CNC hors tension et veuillez contacter le service d'assistance technique.

0200 'Défaut à la demande d’un VxD'

DÉTECTION. En lisant l'état de la batterie.

CAUSE La CNC ne peut pas se raccorder avec VcompciD.

SOLUTION Contacter votre fournisseur.

0201 'Coupure du réseau. PC alimenté par batterie'

DÉTECTION. En lisant l'état de la batterie.

CAUSE Il y a une coupure d’alimentation de la CNC et la batterie de secours alimente la CNC.

SOLUTION Que la coupure soit fortuite ou provoquée par l’utilisateur, laisser la CNC terminer la séquence automatique de mise hors tension. Si la coupure d’alimentation a été fortuite, vérifier les possibles causes.

1000-1999

1000 'La fonction ou instruction requiert la programmation des axes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut programmer les axes sur lesquels doit agir l'instruction ou la fonction G programmée.

SOLUTION Réviser la programmation.

1004 'Vitesse de broche nulle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche utilisée avec la fonction G63 a une vitesse zéro.

SOLUTION Programmer une vitesse de broche.

1005 'Bloc de déplacement avec avance nulle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'y a pas d'avance active dans le canal.

SOLUTION Programmer l'avance F.

1006 'G20: broche non admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La fonction G20 n'admet pas la programmation de broche.

SOLUTION Réviser la programmation.

1007 'La fonction programmée requiert un axe principal non existant'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La fonction programmée a besoin d'un ou de deux axes principaux mais ceux-ci n'existent pas dans le canal.

SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G11, G12, G13 et G14 ont besoin des deux axes du plan principal. Les fonctions G2, G3, G8, G9, G30, G36, G37, G38, G39, G73 ont besoin des deux axes du plan principal. Il manque aussi les deux axes du plan principal pour activer la détection de collisions (#CD) et pour la fonction G20 lorsque la détection de collisions est active.

1008 'Coordonnées hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La cote programmée pour l'axe est trop grande.
- La fonction G101 essaie d'inclure sur un axe un offset trop grand.

SOLUTION Réviser la programmation.

1009 'G4: le temps d'attente a été programmé en double, directement et avec K'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans le même bloc, la fonction G4 a programmé deux fois le temps d'attente, directement avec un numéro et le paramètre K.

SOLUTION Programmer une seule fois le temps d'attente de la fonction G4.

1010 'Programmer G4 K'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G4 le temps d'attente n'est pas programmé.

SOLUTION Programmer la fonction G4 comme G4 <time> ou G4 K<time>, où le paramètre <time> est le temps d'attente, en secondes. Dans les deux cas, le temps d'attente sera programmé après la fonction G4.

1011 'G4: temps d'attente hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le temps d'attente programmé dans la fonction G4 est trop long.

SOLUTION La valeur maximale admissible pour le temps d'attente est 2147483646.



1012 'G4: le temps d'attente ne peut pas être programmé avec K'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La lettre K est associée au troisième axe du canal et dans ce cas il n'existe pas de troisième axe.

SOLUTION Si on ne veut pas avoir de troisième axe dans le canal, on peut programmer le temps d'attente directement avec un numéro.

1013 'G4: le temps d'attente ne peut pas être négatif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le temps d'attente dans la fonction G4 est négatif.

SOLUTION Programmer une valeur supérieure ou égale à zéro.

1014 'La programmation en diamètres n'est pas admise avec image miroir sur l'axe frontal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe frontal (paramètre FACEAXIS) ne peut avoir actives simultanément l'image miroir et la programmation en diamètres.

SOLUTION Réviser la programmation.

1015 'Coordonnées du centre hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une des valeurs I, J, K est trop élevée comme le centre d'une interpolation circulaire ou le centre d'une rotation du système de coordonnées.

SOLUTION Programmer une valeur inférieure.

1016 'Les valeurs négatives ne sont pas admises dans la programmation d'un axe en diamètres'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'est pas possible de programmer des cotes négatives en coordonnées absolues (G90) et la programmation en diamètres active (paramètre DIAMPROG).

SOLUTION La programmation en coordonnées absolues et en diamètres n'admet pas de cotes négatives.

1017 'G198: limite de logiciel négative hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La limite négative de logiciel a une valeur trop haute.

SOLUTION Réviser la programmation.

1018 'G199: limite de logiciel positive hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La limite positive de logiciel a une valeur trop haute.

SOLUTION Réviser la programmation.

1019 'Pas de mesure réalisée sur l'axe(s) sollicité(s)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La fonction G101 essaie d'inclure l'offset de mesure sur un axe qui n'est pas intervenu dans la mesure ou l'offset a été annulé (G102).

SOLUTION Pour inclure un offset de mesure (G101), l'axe doit avoir effectué une mesure.

1020 'Temps de rampe négatif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le temps de rampe de la fonction G132 est négatif.

SOLUTION Programmer une valeur supérieure ou égale à zéro.

1021 'Temps de rampe hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le temps de rampe de la fonction G132 est trop haut.

SOLUTION Réviser la programmation.

1022 'Pourcentage de Feed-Forward hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le pourcentage de feed forward (G134) ou AC forward (G135) est trop haut.

SOLUTION Le pourcentage de feed forward ou AC forward doit être supérieur à zéro et inférieur à 120.



1023 'Numéro de gamme non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le numéro de gamme (set) de l'axe est incorrect.
SOLUTION La gamme (set) programmée pour l’axe doit être supérieure à zéro et inférieure ou égale au paramètre machine NPARSETS de l’axe.

1024 'Numéro de gamme hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le numéro de gamme (set) de l'axe est trop haut.
.SOLUTION La gamme (set) programmée pour l’axe doit être supérieure à zéro et inférieure ou égale au paramètre machine NPARSETS de l’axe.

1025 'Distance programmée égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Déplacement nul sur le bloc de G63.
SOLUTION Réviser la programmation.

1026 'Trajectoire circulaire incorrecte avec le rayon programmé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Rayon trop petit pour l'interpolation circulaire.
SOLUTION Réviser la programmation.

1027 'Point initial et fin de trajectoire circulaire identiques (solutions infinies)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Rayon nul pour l’interpolation circulaire ; les solutions sont infinies.
SOLUTION Réviser la programmation.

1028 'Différence trop grande entre le centre programmé et celui calculé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans une interpolation circulaire avec la fonction G265 active, la différence entre rayon initial et final dépasse les paramètres machine CIRINERR et CIRINFACT.
SOLUTION Réviser la programmation.

1029 'Rayon nul pour trajectoire circulaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Rayon nul sur une l'interpolation circulaire.
- Avec la fonction G265 active, la CNC calcule un rayon nul à partir des coordonnées du centre programmées dans l’interpolation circulaire.
- Avec la fonction G264 active, les deux coordonnées du centre sont zéro.

SOLUTION Le rayon d'une l'interpolation circulaire ne peut pas être nul. Les deux coordonnées du centre d’une interpolation circulaire ne peuvent pas être nulles.

1030 '#AXIS programmé sans G200/202/202'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans le même bloc que l'instruction #AXIS il reste à programmer G200, G201 ou G202.
SOLUTION Réviser la programmation.

1031 'On attend #AXIS'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans le même bloc que la fonction G01, l'instruction #AXIS n'est pas programmée.
SOLUTION Réviser la programmation.

1032 'La broche pour M19 n'a pas de position'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans le même bloc que la fonction M19, la position de la broche n'est pas programmée.
SOLUTION Réviser la programmation.

1035 '#SLOPE: paramètre hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'instruction #SLOPE un paramètre a une valeur trop haute.
SOLUTION Programmer valeurs inférieures.

1037 'Coordonnées du centre ignorées avec G0/G1/G100/G63 actives'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a trouvé les paramètres I, J, K avec la fonction G0, G1, G100 ou G63 active. La CNC ignore ces paramètres.

SOLUTION Ces fonctions n'ont pas besoin de ces paramètres.

1038 'La compensation de rayon ne peut pas être active pendant la mesure'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'exécuter la fonction G100 avec la compensation de rayon active (G41/G42).

SOLUTION Réviser la programmation.

1039 'Il existe déjà une valeur de mesure pour l'axe(s)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie de réaliser une mesure (G100) sur un axe qui a un offset de mesure antérieur.

SOLUTION Utiliser la fonction G102 pour annuler l'offset de mesure compris dans l'axe.

1040 'Recherche de zéro impossible pour un axe actif en G201'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut réaliser la recherche de référence d'un axe qui est en mode manuel additif (G201).

SOLUTION Annuler le mode manuel additif de l'axe avec la fonction G202 pour réaliser la recherche de référence machine. Après la recherche de référence, activer de nouveau le mode manuel additif (G201).

1041 'Centre de la trajectoire circulaire corrigé hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans une interpolation circulaire programmée bien avec le rayon et les coordonnées du point final ou bien avec les coordonnées du point moyen, du point final et avec la fonction G265 active.

Les coordonnées du centre de l'interpolation calculées par la CNC sont trop grandes. Les coordonnées programmées pour le centre, le point moyen ou le rayon sont trop grands.

SOLUTION Réviser la programmation.

1043 'Le troisième axe du plan ne peut pas coïncider avec le premier ou le deuxième'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le paramètre 5 coïncide avec le paramètre 1 ou 2.

SOLUTION Si l'axe longitudinal de l'outil (paramètre 3) coïncide avec le premier ou le deuxième axe du plan (paramètres 1 et 2), il faut programmer le troisième axe avec le paramètre 5. Ce paramètre ne devra pas coïncider avec le premier ni le deuxième axe.

1044 'Le premier et le deuxième axe du plan ne peuvent pas coïncider'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le premier axe du plan (paramètre 1) et le second (paramètre 2) sont le même axe.

SOLUTION Réviser la programmation.

1045 'Erreur de programmation du premier axe du plan'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le premier axe du plan (paramètre 1) est incorrect.

SOLUTION Le premier axe du plan doit être l'un des trois premiers axes du canal.

1046 'Erreur de programmation du second axe du plan'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le second axe du plan (paramètre 2) est incorrect.

SOLUTION Le second axe du plan doit être l'un des trois premiers axes du canal.



1047 'Il faut un troisième axe pour le plan (indice 5)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), il manque le troisième axe ou bien il est incorrect.

SOLUTION Si l'axe longitudinal de l'outil (paramètre 3) coïncide avec le premier ou le deuxième axe du plan (paramètres 1 et 2), il faut programmer le troisième axe avec le paramètre 5. Le paramètre ne devra pas coïncider ni le premier ni avec le deuxième axe et devra être l'un des trois premiers axes du canal.

1048 'Compensation de longueur d'outil avec rayon hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les dimensions de l'outil excèdent les valeurs minimums.

SOLUTION Modifier les dimensions de l'outil.

1049 'Axe frontal (FACEAXIS) défini deux fois dans le plan actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les deux axes du plan principal sont des axes frontaux (paramètre FACEAXIS).

SOLUTION Dans le plan du travail il ne peut y avoir qu'un axe frontal.

1050 'Le rang de données est excédé lorsque les offsets d'outils sont considérés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les dimensions de l'outil excèdent les valeurs minimums.

SOLUTION Modifier les dimensions de l'outil.

1051 'Axe inexistant ou non disponible dans le canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La CNC a essayé d'exécuter un déplacement indépendant dans une broche.
- L'axe programmé dans une variable n'est pas disponible.

SOLUTION Réviser la programmation. Pour pouvoir interpoler la broche comme axe indépendant, celui-ci doit être actif comme axe C.

1052 'Valeurs du résultat de la mesure hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a réalisé une mesure avec la fonction G100 et la cote ou l'offset obtenu est trop grand.

SOLUTION La valeur obtenue dans le palpage doit être entre -2147483647 et 2147483646.

1054 'Mors inexistant'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le numéro de mors programmé n'existe pas.

SOLUTION Le numéro de mors doit être une valeur entre zéro et dix.

1055 'D et le rayon de l'outil ne peuvent pas être modifiés dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas de modifier le rayon de l'outil (variable (V.)G.TOR) ni de programmer un changement d'outil et/ou de correcteur dans le même bloc.

SOLUTION Programmer les deux instructions dans des blocs différents.

1056 'Trop de variables externes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a atteint le nombre de variables externes admissibles.

SOLUTION Réviser la programmation. La CNC admet 500 variables externes.

1057 'Variable sans permission de lecture'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de lire depuis le programme pièce ou MDI une variable qui n'a pas de permission de lecture par programme.

SOLUTION Il n'est pas possible de lire la variable depuis le programme pièce ou MDI. Consulter dans la documentation les permis de la variable.



1058 'Variable d'utilisateur non initialisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur V.P.name ou V.S.name n'a pas été définie.
SOLUTION	Réviser la programmation. Définir adéquatement la variable.

1059 'Variable sans autorisation d'écriture'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'écrire depuis le programme pièce ou MDI une variable qui n'a pas de permission d'écriture par programme.
SOLUTION	Il n'est pas possible d'écrire la variable depuis le programme pièce ou MDI. Consulter dans la documentation les permis de la variable.

1060 'Valeur d'étiquette N hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de bloc "N" n'est pas valable.
SOLUTION	Le numéro de bloc doit être une valeur positive ou inférieure à 2147483646.

1061 'Fonction G inexistante'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G programmée n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1062 'Fonctions G incompatibles'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1063 'Fonctions G incompatibles (G108/G109/G193)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1064 'Fonctions G incompatibles (G196/G197)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1065 'Fonctions G incompatibles (G17/G18/G19/G20)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1066 'Fonctions G incompatibles (G136/G137)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1067 'Fonctions G incompatibles (G40/G41/G42)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1068 'Fonctions G incompatibles (G151/G152)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1069 'Fonctions G incompatibles (G54-G59/G159)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.



1070 'Fonctions G incompatibles (G5/G7/G50/G60/G61)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1071 'Fonctions G incompatibles (G70/G71)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1072 'Fonctions G incompatibles (G80-G88/G160-G166/G281-G286/G287-G297)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1073 'Fonctions G incompatibles (G90/G91)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1074 'Fonctions G incompatibles (G93/G94/G95)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1075 'Fonctions G incompatibles (G96/G97/G192)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1076 'Fonctions G incompatibles (G100/G101/G102)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1077 'Fonctions G incompatibles (G115/G116/G117)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1078 'Fonctions G incompatibles (G134/G135)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1079 'Fonctions G incompatibles (G138/G139)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1080 'Fonctions G incompatibles (G6/G261/G262)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1081 'Fonctions G incompatibles (G264/G265)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1082 'Fonctions G incompatibles (G200/G201/G202)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1083 'Fonctions G incompatibles (G36/G37/G38/G39)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1084 'Pas de changement de plan admis avec compensation de rayon active'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer le plan de travail ou les axes composant le plan avec la compensation du rayon active.
SOLUTION	Annuler la compensation pour définir le nouveau plan de travail.

1085 'G41/G42 non admise s'il manque le premier ou deuxième axe du plan actif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il est impossible de compenser le rayon d'outil s'il manque l'un des deux axes du plan actif dans le canal.
SOLUTION	Définir le plan de travail. Si le canal a cédé ses axes à d'autres canaux, récupérer l'axe manquant avec les instructions #CALL AX ou #SET AX.

1087 'On attend "="'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction ou la fonction programmée n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1088 'G159: numéro d'offset non valable'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G159, le décalage d'origine programmé n'existe pas'
SOLUTION	Réviser la programmation.

1089 'Fonctions M incompatibles (M3/M4/M5/M19)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Deux fonctions M ou plus incompatibles entre elles sont programmées dans un bloc pour la même broche.
SOLUTION	Programmer les fonctions M dans la même broche dur des blocs différents.

1090 'Fonction H inexistante'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction H n'existe pas.
SOLUTION	Le numéro de la fonction doit être entre 1 et 65534.

1091 'Fonction T programmée en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'une fonction T dans le même bloc.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'une seule fonction T dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1093 'Fonction D programmée en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'une fonction D dans le même bloc.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'une seule fonction D dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1094 'Vitesse F programmée en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'une fonction F dans le même bloc.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'une seule fonction F dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.



1095 'La vitesse F ne peut pas être négative ou zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'avance (F) doit être une valeur positive et non nulle.
SOLUTION Réviser la programmation.

1096 'La vitesse ne peut pas être programmée avec E'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'avance a été programmée avec la fonction E.
SOLUTION Programmer l'avance avec la fonction F.

1097 'Nom inconnu de broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le nom de la broche n'est pas valable, la broche n'existe pas dans le système ou la broche n'appartient pas au canal.
SOLUTION Les noms de broche valables sont S, S1, …, S9. La broche programmée dans le bloc doit exister dans la configuration du système et en fonction de l'instruction, aussi dans la configuration du canal. Un canal ne peut commander que ses broches.

1098 'Vitesse S programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Deux fonctions S ou plus sont programmées dans un bloc pour la même broche.
SOLUTION Dans un même bloc il ne peut y avoir qu'une vitesse pour chaque broche.

1100 'Indice de paramètre hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le paramètre arithmétique n'existe pas ; il n'est pas dans la gamme permise par les paramètres machine.
SOLUTION Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

1101 'Instruction #SET IPOPOS mal programmée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1102 'L'indice pour R doit être 1'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le rayon ne peut être programmé qu'avec R ou R1.
SOLUTION Réviser la programmation.

1103 'Fonction O inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La fonction O n'existe pas.
SOLUTION Réviser la programmation.

1104 'Le caractère "%" n'est pas admis dans le programme principal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE On ne peut utiliser le caractère "%" que comme premier caractère dans la définition du nom du programme principal ou d'une sous-routine locale.
SOLUTION Éliminer le caractère du programme.

1105 'On attend opérateur d'assignation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il manque un opérateur d'assignation après la variable ou paramètre.
SOLUTION Les opérateurs d'affectation valables sont "=", "+=", "-=", "*=", "/=".



1106 'On attend "]"'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque le crochet de fermeture "]" dans l'expression ou l'instruction programmée.

SOLUTION Réviser la programmation.

1107 'Axe inexistant ou non disponible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie de déplacer un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le système ou dans le canal. L'axe programmé dans une instruction ou une variable n'existe pas dans le système ou dans le canal.

SOLUTION Vérifier que l'axe programmé existe dans le canal et qu'il est disponible (pas stationné).

1108 'Axe programmé en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'une des fonctions suivantes, un axe est programmé plus d'une fois.

- Déplacement des axes sur G0, G1, G2, G3, G8 ou G9.
- Filetage G33 ou G63.
- Instructions #FACE ou #CYL.
- Sélection du plan, G20.

Avec les fonctions impliquant un déplacement d'axes, la double programmation d'un axe peut être due au fait d'avoir programmé l'axe en coordonnées cartésiennes et en coordonnées polaires.

SOLUTION Réviser la programmation.

1109 'Indice d'axe incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans les fonctions G20 et G74, l'indice programmé à côté du nom de l'axe est incorrect.

SOLUTION L'indice de l'axe doit être une valeur entre 1 et le nombre maximum d'axes du système ou du canal.

1110 'Valeurs pour I, J, K programmées en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'un des paramètres I, J, K est programmé plus d'une fois dans le même bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1111 'Les instructions de commande $ se programment seules dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est de programmer $IF et $GOTO dans le même bloc.

1112 'L'instruction $IF <condition> ne peut être suivie que de $GOTO'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc et l'information additionnelle n'est pas un $GOTO.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est de programmer $IF et $GOTO dans le même bloc.

1113 'On n'attend pas $ELSE'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté une instruction $ELSE sans une instruction $IF préalable.

SOLUTION Réviser la programmation.

1114 'L'instruction $ELSE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1115 'On n'attend pas $ELSEIF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une instruction $ELSEIF sans une instruction $IF préalable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1116 'L'instruction $ELSEIF <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1117 'On n'attend pas $ENDIF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une instruction $ENDIF sans une instruction $IF préalable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1118 'L'instruction $ENDIF doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1119 'L'instruction $SWITCH <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1120 'On n'attend pas $CASE'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une instruction $CASE sans une instruction $SWITCH préalable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1121 'L'instruction $CASE <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1122 'On n'attend pas $DEFAULT'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une instruction $DEFAULT sans une instruction $SWITCH préalable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1123 'L'instruction $DEFAULT doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1124 'On n'attend pas $ENDSWITCH'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une instruction $ENDSWITCH sans une instruction $SWITCH préalable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1125 'L'instruction $ENDSWITCH doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1126 '$FOR: variable compteur non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le compteur de l'instruction $FOR n'est pas valable.
SOLUTION Le compteur de l'instruction $FOR pourra être une variable ou un paramètre arithmétique.



1127 'L'instruction $FOR <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1128 '$FOR: trop de caractères dans la condition'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc contenant l'instruction $FOR a plus de 5100 caractères.
SOLUTION	Écrire le bloc contenant l'instruction $FOR la plus brève.

1129 'On n'attend pas $ENDFOR'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction $ENDFOR sans une instruction $FOR préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1130 'L'instruction $ENDFOR doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1131 'L'instruction $WHILE <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1132 '$WHILE: trop de caractères dans la condition'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La condition de l'instruction $WHILE dépasse le nombre maximum de caractères permis.
SOLUTION	Le nombre maximum de caractères permis est 5000.

1133 'On n'attend pas $ENDWHILE'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction $ENDWHILE sans une instruction $WHILE préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1134 'L'instruction $ENDWHILE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1135 'L'instruction $DO doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1136 'On n'attend pas $ENDDO'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction $ENDDO sans une instruction $DO préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1137 'L'instruction $ENDDO <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1138 'L'instruction $BREAK doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.



1139 'On n'attend pas $BREAK'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction $BREAK mais aucune boucle de contrôle n'est ouverte ; $IF, $ELSE, $FOR, $WHILE, $DO ou $CASE.
SOLUTION	Réviser la programmation. La CNC utilise l'instruction $BREAK pour terminer un $CASE ou pour sortir d'une boucle $IF, $ELSE, $WHILE, $FOR ou $DO avant qu'elle ne termine.

1140 'On n'attend pas $CONTINUE'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction $CONTINUE mais aucune boucle de contrôle n'est ouverte ; $FOR, $WHILE ou $DO.
SOLUTION	Réviser la programmation. La CNC utilise l'instruction $CONTINUE pour retourner au point de départ d'une boucle $FOR, $WHILE ou $DO.

1141 'L'instruction $CONTINUE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1142 'L'instruction #TIME doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1146 'La trajectoire antérieure à G37 doit être linéaire'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc de déplacement antérieur à l'entrée tangentielle n'est pas linéaire.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1147 'La trajectoire postérieure à G38 doit être linéaire'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc de déplacement postérieur à la sortie tangentielle n'est pas linéaire.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1149 'Il est impossible d'exécuter G36/G37/G38/G39 programmée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas effectuer la trajectoire d'union avec le rayon programmé.
SOLUTION	Vérifier le rayon programmé. Vérifier que la jonction est réellement possible entre les blocs initial et final.

1150 'Les fonctions G36/G37/G38/G39 doivent être suivies d'un bloc de mouvement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne dispose pas d'un deuxième bloc de déplacement pour réaliser la trajectoire de jonction.
SOLUTION	Ne programmer aucun bloc entre la fonction G qui définit la trajectoire de jonction et le deuxième bloc de déplacement.

1151 'Les fonctions G8/G36/G37/G38/G39 doivent être précédées d'un bloc de mouvement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne dispose pas d'un premier bloc de déplacement pour réaliser la trajectoire de jonction.
SOLUTION	Ne programmer aucun bloc entre la fonction G qui définit la trajectoire de jonction et le premier bloc de déplacement.

1152 'Excès d'emboîtement de sous-routines'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a dépassé le nombre maximum de niveaux d'imbrication.
SOLUTION	Corriger le programme en réduisant le nombre d'appels aux sous-routines (locales et globales) qui impliquent un nouveau niveau d'imbrication. La CNC permet 20 niveaux d'imbrication.



1153 'Trop de sous-routines locales définies dans le programme'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le programme a plus de sous-routines locales que celles permises par la CNC.

SOLUTION Réduire le nombre de sous-routines locales; regrouper plusieurs sous-routines en une seule ou utiliser des sous-routines globales. La CNC permet 100 sous-routines locales par programme.

1154 'Nom de fichier trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom du fichier dépasse le nombre de caractères permis par la CNC. Le nom d'un programme ou d'une sous-routine peut avoir un maximum de 63 caractères et le chemin 120 caractères. Si on programme le nom d'un programme ou d'une sous-routine avec le chemin, le nombre maximum de caractères sera la somme des deux valeurs.

SOLUTION Réduire le nombre de caractères dans le nom de programme ou sous-programme. Changer l'emplacement du programme ou de la sous-routine pour réduire le nombre de caractères dans le chemin.

1155 'Il est impossible d'accéder au fichier'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas accéder au programme ou sous-routine.

SOLUTION Vérifier que les fichiers sont valides et ne sont pas corrompus. Dans le cas des appels à des sous-routines, vérifier que le nom et le chemin sont corrects. Si dans l'appel à la sous-routine le chemin n'est pas défini, la CNC appliquera le critère de recherche par défaut (consulter le manuel de programmation).

1156 'Programme principal non trouvé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne trouve pas le programme principal.

SOLUTION Dans un programme avec des sous-routines locales, le programme principal doit avoir un nom (%nom).

1157 'Sous-routine globale non trouvée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE la CNC ne trouve pas la sous-routine globale.

SOLUTION Vérifier que le nom et le chemin de la sous-routine sont corrects. Si dans l'appel à la sous-routine le chemin n'est pas défini, la CNC appliquera le critère de recherche par défaut (consulter le manuel de programmation).

1159 'Nom de sous-routine locale trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom de la sous-routine dépasse le nombre de caractères permis par la CNC. Le nom d'une sous-routine peut avoir un maximum de 63 caractères.

SOLUTION Réviser la programmation.

1160 'Sous-routine locale non trouvée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE la CNC ne trouve pas la sous-routine locale.

SOLUTION Vérifier que le nom de la sous-routine locale dans le bloc d'appel est identique au nom figurant dans sa définition. Les sous-routines locales doivent être définies au début du programme.

1161 'Blocs de commande $ ouverts'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a trouvé un bloc de contrôle "$" qui n'a pas son instruction de fermeture correspondante.

SOLUTION Réviser la programmation.

1162 'On n'attend pas M17/M29/#RET'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté une fonction M17, M29 ou #RET comme fin du programme.

SOLUTION Programmer M30/M02 comme fin du programme principal. Si l'erreur persiste, vérifier que toutes les sous-routines locales terminent avec M17, M29 ou #RET.

1163 'On n'attend pas M30/M02'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a détecté une fonction M02 ou M30 comme fin de la sous-routine.
SOLUTION Vérifier que toutes les sous-routines locales et globales terminent avec M17, M29 ou #RET.

1164 'Terme inconnu dans expression mathématique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'expression mathématique est incorrecte.
SOLUTION Vérifier tous les termes de l'expression ; variables, paramètres, opérateurs, etc.

1165 'Variable inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La variable demandée n'existe pas.
- Erreur syntactique dans le nom de la variable.
- La variable est un array et l'indice de l'array n'a pas été indiqué.
- Une variable générale a été sollicitée pour un axe déterminé ou à l'inverse.

SOLUTION Réviser la programmation.

1166 'Racine d'un nombre négatif.'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'expression mathématique comporte une racine carrée (SQRT) d'un nombre négatif.
SOLUTION Réviser la programmation.

1167 'Logarithme d'un nombre négatif ou de zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'expression mathématique comporte un logarithme (LOG/LN) d'un nombre négatif ou zéro.
SOLUTION Réviser la programmation.

1168 'Indice de variable hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'un des indices définis dans la variable d'array est incorrect.
SOLUTION L'indice minimum admissible pour une variable d'array est 1 et le maximum dépend de la variable dont il s'agit. Dans certains cas l'indice 0 est admis: G.GS, G.MS, G.LUP1 à G.LUP7, G.LUPACT et MTB.P.

1170 'L'instruction #SYNC POS doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1171 'Les instructions # sont programmées seules dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est l'instruction #AXIS laquelle doit être programmée dans le même bloc que la fonction G201.

1172 'Instruction non autorisée avec compensation de rayon d'outil active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d'exécuter une instruction incompatible avec la compensation de rayon.
SOLUTION Désactiver la compensation de rayon pour exécuter l'instruction.

1173 'L'instruction #UNLINK doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.



1174 '#LINK: on ne peut pas définir un nouvel accouplement alors qu'un antérieur reste actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d’activer un deuxième couplage d’axes sans désactiver le premier.

SOLUTION Réviser la programmation. Désactiver le premier couplage avant d’activer le deuxième. Pour avoir les deux couplages, désactiver le premier couplage et activer les deux avec une seule instruction #LINK.

1175 '#LINK: le couplage n'a pas été défini'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n’y a aucun couplage d’axes défini dans l'instruction #LINK.

SOLUTION Programmer les axes maître et esclave dans l'instruction #LINK.

1176 '#LINK: l'axe maître n'appartient pas à la configuration actuelle d'axes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- L’axe maître du couplage n’existe pas ou n’est pas disponible dans le canal.
- La CNC a essayé d’annuler un couplage dont l’axe maître n’existe pas ou n’est pas disponible dans le canal.

SOLUTION Les axes maître et esclave doivent exister dans le canal qui exécute l'instruction.

1177 '#LINK: l'axe esclave n'appartient pas à la configuration actuelle d'axes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- L’axe esclave du couplage n’existe pas ou n’est pas disponible dans le canal.
- La CNC a essayé d’annuler un couplage dont l’axe esclave n’existe pas ou n’est pas disponible dans le canal.

SOLUTION Les axes maître et esclave doivent exister dans le canal qui exécute l'instruction.

1178 '#LINK: l'axe esclave ne peut pas être un axe du plan principal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe esclave du couplage est un des trois axes principaux.

SOLUTION Réviser la programmation.

1179 '#LINK: les axes maître et esclave doivent être du même type (AXISTYPE)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les axes maître et esclave du couplage ne sont pas du même type, linéaire ou rotatif.

SOLUTION Les deux axes d’un couplage doivent être du même type (paramètre AXISTYPE).

1180 '#LINK: les axes maître et esclave doivent avoir le même mode (AXISMODE)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les axes maître et esclave du couplage sont rotatifs mais ils ne sont pas du même type, linearlike ou module.

SOLUTION Les deux axes d’un couplage doivent être du même type (paramètre AXISMODE).

1181 '#LINK: il est impossible de définir un axe actif comme esclave sur G201'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe esclave d'un couplage est actif en mode manuel aditif (G201).

SOLUTION Annuler le mode manuel additif pour pouvoir accoupler l'axe.

1182 '#LINK: excès de couplages programmés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre de couplages définis dépasse le maximum permis.

SOLUTION Le nombre maximum de couplages pouvant être actifs dans un canal est égal au nombre d’axes du canal moins trois.

1183 'L'instruction #LINK doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction n’est pas programmée seule dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1184 '#LINK: les axes maître et esclave coïncident'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les axes maître et esclave du couplage sont le même axe.

SOLUTION Les axes maître et esclave doivent être différents.

1185 '#LINK: un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un axe est esclave de plusieurs maîtres.
SOLUTION	Un axe peut être esclave d'un axe maître.

1186 '#LINK: un axe maître ne peut pas être esclave dans un autre couplage et vice-versa.

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un axe ne peut pas être esclave dans un couplage et maître dans un autre.
SOLUTION	Un axe ne peut pas être maître dans un couplage et esclave dans un autre.

1187 '#AXIS: nom de l'axe répété'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le même axe est programmé plus d'une fois dans l'instruction.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1188 'On n'attend pas "["'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1189 '#MPG: trop de paramètres'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
SOLUTION	L'instruction #MPG admet un maximum de trois paramètres. Chacun d'eux représente le déplacement par impulsion de la manivelle sur chaque position du commutateur.

1190 '#MPG: résolutions de manivelle négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #MPG essaie de définir une résolution de manivelle négative ou nulle.
SOLUTION	Le déplacement par impulsion de la manivelle doit être une valeur positive et non nulle.

1191 '#INCJOG: distances de jog incrémental négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #INCJOG essaie de définir une distance négative ou nulle.
SOLUTION	Le déplacement incrémental de l'axe sur chaque position du commutateur doit être une valeur positive et non nulle.

1192 '#INCJOG: vitesses de jog incrémental négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #INCJOG essaie de définir une avance négative ou nulle.
SOLUTION	L'avance de l'axe sur chaque position du commutateur doit être une valeur positive et non nulle.

1193 '#CONTJOG/#INCJOG: avance programmée hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'avance programmée est trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1194 '#INCJOG: trop de paramètres'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
SOLUTION	L'instruction #INCJOG admet un maximum de cinq groupes de paramètres. Chacun d'eux représente l'avance et le déplacement de l'axe pour chaque position du commutateur en jog incrémental.

1195 '#CONTJOG: trop de paramètres'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
SOLUTION	L'instruction #CONTJOG n'admet qu'un paramètre, qui représente l'avance de l'axe lorsque le commutateur est en jog continu.



1196 '#CONTJOG: vitesses de jog continu négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #CONTJOG essaie de définir une avance négative ou nulle.
SOLUTION	L'avance de l'axe en jog continu doit être une valeur positive et non nulle.

1197 '#SET OFFSET: offset inférieur positif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite de parcours inférieur de l'axe pour le déplacement manuel a une valeur positive.
SOLUTION	La limite de parcours inférieure pour le déplacement manuel doit être une valeur négative ou zéro.

1198 '#SET OFFSET: limite négative hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de la limite de parcours inférieur est trop basse.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1199 '#SET OFFSET: offset inférieur négatif''

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite de parcours supérieur de l'axe pour le déplacement manuel a une valeur négative.
SOLUTION	La limite de parcours supérieure pour le déplacement manuel doit être une valeur positive ou zéro.

1200 '#SET OFFSET: limite positif hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de la limite de parcours supérieur est trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1201 '#SET OFFSET: offsets supérieurs et inférieurs nuls'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les limites de parcours de l'axe pour le déplacement manuel sont nulles.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1203 'L'instruction #SET IPOPOS doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1204 'Instruction mal programmée ou inexistante'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'existe pas ou elle est mal programmée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1205 '#CALL AX/#SET AX: type d'offset inconnu'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le type d'offset programmé dans l'instruction n'existe pas.
SOLUTION	Les types d'offset valables sont ALL, LOCOF, FIXOF, TOOLOF, ORGOF, MEASOF, MANOF.

1206 'On attend ","'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut programmer "," dans l'instruction ou fonction.
SOLUTION	Réviser la programmation.



1209 'Indice d'axe hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Dans les instructions #CALL AX/#SET AX la position pour un axe n'est pas correcte ; la position est occupée, elle dépasse le maximum permis ou il n'y a pas de place pour l'axe.
- Programmation du nom de l'axe avec un caractère générique incorrect.

SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:

- L'instruction peut placer les axes sur n'importe quelle position libre comprise entre 1 et un numéro égal au total d'axes en plus des broches du système.
- Les caractères génériques possibles sont de @1 à @6 et @SM.

1210 '#CALL AX/#SET AX: nom de l'axe répété'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le même axe est programmé plus d'une fois dans l'instruction.

SOLUTION Réviser la programmation.

1211 '#CALL AX/#SET AX: indice de l'axe répété'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Deux axes tentent d'occuper la même position dans le canal.

SOLUTION Réviser la programmation.

1213 '#CALL AX/#SET AX: il est impossible avec G63 active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'est pas permis de programmer #CALL AX avec la fonction G63 active.

SOLUTION Désactiver le filetage G63 avant de modifier la configuration d'axes.

1214 '#CALL AX/#SET AX: trop d'axes requis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Trop d'axes programmés; le nombre d'axes programmés dépasse le nombre d'axes du système.

SOLUTION Réviser la configuration d'axes définie pour le canal. Le nombre d'axes d'un canal ne peut pas dépasser le nombre d'axes du système.

1215 'L'instruction #CALL AX/#SET AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1216 '#CALL AX/#CAX: nom d'axe utilisé actuellement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom d'un des axes est utilisé par un axe C.

SOLUTION Réviser la programmation.

1217 '#CALL AX: indice utilisé actuellement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Unes des positions est occupée par un autre axe.

SOLUTION Repasser la configuration d'axes définie pour le canal ; deux axes ne peuvent pas être sur la même position. Un axe peut utiliser toute position libre comprise entre 1 et un numéro égal au maximum de broches et d'axes permis par le système.

1218 'L'instruction #FREE AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1219 'On attend "," ou "]"'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.

SOLUTION Réviser la programmation.



1220 '#FREE AX: il est impossible d'éliminer un axe actif en mode manuel'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un axe en mode manuel additif (G201) ne peut pas être supprimé du canal.
SOLUTION Annuler le mode manuel additif de l'axe avec la fonction G202 pour réaliser supprimer l'axe du canal.

1221 'L'instruction #SET AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1222 'On n'attend pas #COMMENT END'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il y a un bloc de fin de commentaire (#COMMENT END) mais il manque le bloc de début de commentaire (#COMMENT BEGIN).
SOLUTION Réviser la programmation.

1223 'Caractère de fin de fichier dans bloc commentaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC ne trouve pas la fin du programme. Il est probable qu'il y ait un bloc de début de commentaire (#COMMENT BEGIN) mais il manque le bloc de fin de commentaire (#COMMENT END).
SOLUTION Réviser la programmation.

1224 'Opérateur manquant ou inconnu'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il manque un opérateur d'assignation après la variable ou paramètre.
SOLUTION Les opérateurs d'affectation valables sont "=", "+=", "-=", "*=", "/=".

1225 'Division par zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une des opérations programmées réalise une division par zéro.
SOLUTION Réviser la programmation. Si l'on travaille avec des paramètres, il se peut, que dans l'historique du programme, ce paramètre ait acquis une valeur zéro. Vérifier que le paramètre n'arrive pas à l'opération avec cette valeur.

1226 'Pas d'axe frontal (FACEAXIS) dans le plan actif pour compensation de rayon'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Aucun axe du plan n'est défini comme axe frontal.
SOLUTION Définir l'un des axes du plan comme axe frontal (paramètre FACEAXIS).

1227 'Pas d'axe latéral (LONGAXIS) dans le plan actif pour compensation de rayon'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Aucun axe du plan n'est défini comme axe longitudinal.
SOLUTION Définir l'un des axes du plan comme axe longitudinal (paramètre LONGAXIS).

1233 'Le transfert programmé excède le rang de données'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le décalage d'origine défini dépasse le maximum permis.
SOLUTION Réviser la programmation.

1236 'Nom de macro trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le nom de la macro dépasse le nombre maximum de caractères permis.
SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 30.

1237 'On attend "\" dans le texte associé à la macro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une macro qui ne commence pas par le caractère "\" a été incluse dans le texte de remplacement d'une macro.
SOLUTION Le texte de remplacement d'une macro doit être placé entre guillemets et peut inclure d'autres macros, qui doivent être délimitées par les caractères \"; par exemple "macro"="\"macro1\" \"macro2\"".



1238 'Texte de remplacement de la macro trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre de caractères du texte de remplacement de la macro dépasse le maximum permis.

SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 140.

1239 'Nombre maximum de macros dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Nombre maximum de macros dans la CNC dépassé.

SOLUTION Maximum 50 macros. On peut supprimer la table de macros avec l'instruction #INIT MACROTAB.

1240 'Macro inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La macro n'est pas définie dans le programme.

SOLUTION Définir la macro avant de l'utiliser. La macro peut être définie dans un programme.

La CNC enregistre dans une table les macros définies depuis un programme ou depuis le mode MDI/MDA, de manière à les avoir disponibles pour tous les programmes exécutés ensuite. La CNC initialise la table de macros au démarrage ou avec l'instruction #INIT MACROTAB.

1241 'Il manque le texte de remplacement de la macro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le texte de remplacement associé à la macro est une chaîne de caractères vide.

SOLUTION Associer à la macro le texte de remplacement adéquat suivant la fonctionnalité souhaitée. Le texte de remplacement doit être écrit entre guillemets.

1244 'Axe frontal proche du centre: la vitesse de la broche sur G96 a été limitée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE En travaillant en vitesse de coupe constante (G96), la CNC a limité la vitesse de la broche à cause de la proximité de l'axe frontal au centre de rotation.

SOLUTION Augmenter la limite de vitesse (G192) ou accepter la limitation.

1245 'G96: il n'y a pas d'axe frontal (FACEAXIS) défini dans le plan actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Aucun axe du plan n'est défini comme axe frontal.

SOLUTION Définir l'un des axes du plan comme axe frontal (paramètre FACEAXIS).

1246 'Le filetage avec avance sur G95 n'est pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter un taraudage rigide (G63) alors que la fonction G95 (avance par tour de la broche) était active.

SOLUTION Activer l'avance en fonction du temps (G94).

1247 'Le filetage avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter un taraudage rigide (G63) alors que la fonction G96 (vitesse de coupe constante) était active.

SOLUTION Activer le mode de vitesse de rotation constante (G97).

1248 'Le filetage et G192 ne sont pas admis dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas de programmer les fonctions G63 (taraudage rigide) et G192 (limitation de la vitesse de rotation) dans le même bloc.

SOLUTION Programmer les deux instructions dans des blocs différents.

1249 'Le changement de gamme avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de changer la gamme de la broche (G112) avec la fonction G96 active.

SOLUTION Désactiver la fonction G96 pour exécuter le changement de gamme de la broche.



1251 'Le mode manuel avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'accéder au mode manuel avec la fonction G96 active.
SOLUTION	Désactiver l fonction G96 pour accéder au mode manuel.

1252 '#FREE AX: il est impossible d'éliminer l'axe de rotation frontal avec G96 active'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'éliminer l'axe frontal de la configuration du canal (#FREE AX) avec la fonction G96 active.
SOLUTION	Désactiver la fonction G96 pour supprimer l'axe frontal de la configuration du canal.

1254 'G192 et M19 ne sont pas admises dans le même bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas de programmer les fonctions M19 (positionnement de la broche) et G192 (limitation de la vitesse de rotation) dans le même bloc.
SOLUTION	Programmer les deux instructions dans des blocs différents.

1255 'Pourcentage d'accélération négatif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le pourcentage d'accélération programmé dans la fonction G130 est négatif.
SOLUTION	Le pourcentage d'accélération doit être supérieur ou égal à zéro.

1256 'Pourcentage d'accélération hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le pourcentage d'accélération programmé dans la fonction G130 est trop élevé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1257 'Double programmation du pas de vis'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G33, le pas de filet est programmé plus d'une fois.
SOLUTION	Réviser la programmation. Définir le pas du filet une seule fois dans le bloc.

1258 'Pas de vis égal à zéro'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G33, le pas de filet a valeur 0.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer le pas de filet avec les paramètres I J K.

1259 'Pas de vis hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le pas de filet programmé dans la fonction G33 est trop élevé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1261 'Type de cinématique inconnue'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer la fonction RTCP, TLC ou une transformation de coordonnées (CS/ACS) en mode 6 sans avoir une cinématique active.
SOLUTION	Activer d'abord la cinématique puis la fonction souhaitée.

1262 'Le groupe d'axes est insuffisant pour la transformation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le canal n'a pas suffisamment d'axes pour activer la fonction RTCP, TLC ou la transformation de coordonnées. Le nombre d'axes nécessaire dépendra de la cinématique à activer.
SOLUTION	Corriger la configuration d'axes du canal (instruction #SET AX) pour pouvoir activer la cinématique.

1263 'Axe(s) rotatif(s) manquant(s) pour la transformation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction #TOOL ORI est programmée mais il n'y a aucun axe rotatif pour pouvoir placer l'outil perpendiculaire au plan incliné défini.
SOLUTION	Ne pas programmer l'instruction #TOOL ORI ou activer une cinématique permettant de placer l'outil perpendiculairement au plan incliné.



1264 'Programmation non autorisée avec CS/ACS actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la transformation de coordonnées est active. Certaines fonctions incompatibles sont G74, G198, G199, #LINK, cycles de palpage, etc.

SOLUTION Désactiver la transformation de coordonnées pour pouvoir exécuter les autres fonctions.

1265 'Programmation non autorisée avec RTCP/TLC actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la fonction RTCP ou TLC est active. Certaines fonctions incompatibles sont G74, G198, G199, #KIN ID. LINK.

SOLUTION Désactiver la fonction RTCP ou TLC pour pouvoir exécuter les autres fonctions.

1266 'La fonctionnalité TLC se désactive avec l'instruction #TLC OFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de modifier la fonction TLC pendant qu'elle est active.

SOLUTION La CNC ne permet pas de modifier la fonction TLC pendant qu'elle est active. Pour modifier la fonction TLC, il faut la désactiver et l'activer de nouveau.

1267 'La fonctionnalité RTCP se désactive avec l'instruction #RTCP OFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avec la fonction RTCP active, il y a une instruction programmée #RTCP différente de #RTCP OFF.

SOLUTION Pour désactiver la fonction RTCP, programmer #RTCP OFF. Pour modifier les valeurs de la fonction RTCP, il faut d'abord la désactiver.

1268 '#CS ON/#ACS ON: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.

SOLUTION Réviser la programmation.

1269 '#CS ON/#ACS ON: l'angle programmé n'est pas valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'angle programmé n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un angle entre ±360º.

1270 'Calcul de la transformation de coordonnées impossible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC n'a pas pu résoudre une transformation de coordonnées pièce à coordonnées machine ou vice-versa.

SOLUTION Désactiver la transformation, changer la position des axes et activer de nouveau la transformation.

1271 'Les axes de la cinématique active ne peuvent pas être exclus ou modifiés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de modifier la configuration d'axes de la cinématique pendant qu'elle est active.

SOLUTION Désactiver la cinématique pour modifier la configuration d'axes du canal.

1272 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être exclus ou modifiés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de modifier la configuration d'axes d'un plan incliné alors que celui-ci était actif.

SOLUTION Désactiver la transformation de plan incliné pour modifier la configuration d'axes du canal.



1275 'Position calculée par la transformation cinématique inverse hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de faire une transformation non résolue de coordonnées machine à coordonnées pièce.

SOLUTION Désactiver la transformation, changer la position à laquelle on veut accéder activer de nouveau la transformation. Vérifier la transformée en cas de transformation d’utilisateur.

1277 'Le décalage programmé excède le rang de données'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le décalage calculé à partir des cotes programmées dans la fonction G92 est trop grand.

SOLUTION Réviser la programmation.

1278 'G131/G133: valeur non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G131 ou G133, le pourcentage d’accélération ou de jerk programmé n’est pas valide.

SOLUTION Programmer un pourcentage d’accélération ou jerk positif et inférieur ou égal à 100.

1279 'On attend "'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'expression ou l'instruction programmée il manque les guillemets.

SOLUTION Réviser la programmation.

1281 'Le nombre de paramètres et de spécificateurs de format ne coïncident pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre d’identificateurs de données (%D ou %d) indiqués dans l'instruction #MSG, #ERREUR ou #WARNING ne coïncide avec le nombre de paramètres à afficher.

SOLUTION Réviser la programmation.

1282 'Message trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, le texte du message est trop long.

SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 69, y compris les caractères remplaçant les identificateurs de données.

1283 'Limite de spécificateurs de format dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, il y a plus de 5 identificateurs de données (%D ou %d).

SOLUTION Réduire le numéro d'identificateurs de données.

1284 'On attend l'expression arithmétique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING il y a d'identificateurs de données programmés (%D ou %d) mais il manque des paramètres à afficher.

SOLUTION Réviser la programmation.

1285 'Double écriture du rayon d'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon de l’outil est programmé plus d’une fois dans le bloc.

SOLUTION Programmer le rayon de l'outil une seule fois dans le bloc.

1286 'Double écriture de la longueur d'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La longueur de l’outil est programmée plus d’une fois dans le bloc.

SOLUTION Programmer la longueur de l'outil une seule fois dans le bloc.



1287 'On attend "["'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il manque le crochet d'ouverture "[" dans l'expression ou l'instruction programmée.
SOLUTION Réviser la programmation.

1288 'Trop de paramètres programmés dans l'instruction.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Réviser la programmation.

1290 'Programmation de coordonnées I, J, K incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Les valeurs programmées pour le centre d'une interpolation circulaire, origine polaire ou centre de rotation du système de coordonnées sont trop élevées.
- Les valeurs programmées pour le centre d'une interpolation circulaire, avec la fonction G264 active sont incorrectes.

SOLUTION Réviser la programmation.

1291 'On n'admet pas d'autres fonctions S'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il y a plus de fonctions S que celles permises dans un même bloc.
SOLUTION Le nombre maximum de fonctions S permis dans un même bloc est 4.

1292 'Fonction M programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La même fonction F est programmée plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1293 'Fonction H programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La même fonction H est programmée plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1301 'La transformation de longueur d'outil excède le format numérique valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La transformation de longueur d'outil excède le format numérique valide.
SOLUTION Modifier les valeurs de la transformation de longueur ou de l'outil.

1302 'Caractère non valide dans le nom'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Caractère non valide dans le nom de l'étiquette, sous-routine ou variable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1303 'Nom de variable trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Nombre maximum de caractères permis pour le nom de la variable dépassé.
SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 13.

1304 'Vitesse de broche non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La vitesse programmée est trop petite.
SOLUTION Réviser la programmation.

1305 'Programmation non autorisée avec #MCS actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la fonction MCS est active. Certaines fonctions incompatibles sont:

- Activation / désactivation des décalages d'origine (G54-G59, G159, G92, G158, G53).
- Activation / désactivation de l'offset de mesure (G101, G102).
- Activation / désactivation de mors (variable "V.G.FIX").
- Activation / désactivation de l'image miroir (G11/G12/G13/G14).
- Programmation en rayons / diamètres (G151/G152).
- Activation de la programmation incrémentale (G91).
- Programmation en millimètres / pouces (G70/G71).
- Facteur d'échelle (G72).
- Déplacement sur G0, G1, G2, G3, G8 ou G9 en polaires.
- Filetage G63 ou G33 en polaires.
- Origine polaire (G30).
- Rotation du système (G73).
- Instructions #FACE, #CYL et #RTCP.

SOLUTION Réviser la programmation.

1306 'Le changement de cinématique avec compensation de rayon active n'est pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de changer la cinématique avec la compensation de rayon active.

SOLUTION Annuler la compensation pour définir le nouveau plan de travail.

1308 'Un axe de la transformation cinématique active ne peut pas être esclave'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe esclave d'un couplage fait partie de la cinématique active.

SOLUTION Désactiver la cinématique pour accoupler l'axe. L'axe participant à la cinématique active peut être l'axe maître d'un couplage.

1309 'On attend nom de fichier'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'y à aucun programme sélectionné pour l'exécution.

SOLUTION Sélectionner le programme à exécuter.

1310 'Ligne de programme trop longue'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre de caractères de l'instruction #EXBLK dépasse le maximum permis.

SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 128.

1311 'Offset de mesure non inclus sur l'axe(s) programmés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La fonction G102 essaie d'exclure l'offset de mesure d'un axe qui n'a inclus aucun offset de mesure.

SOLUTION La fonction G102 n'a pas de sens pour un axe sans offset de mesure.

1314 '#CS ON/#ACS ON: identificateur non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans ces instructions, le numéro du système de coordonnées n'est pas valide.

SOLUTION Programmer une valeur entre 1 et 5.

1315 '#CS ON/#ACS ON: système non défini'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les instructions n'ont pas de paramètres et aucun système de coordonnées n'est emmagasiné. En programmant l'une de ces instructions sans paramètres, la CNC essaie d'activer la dernière transformation emmagasinée.

SOLUTION Réviser la programmation. Définir et emmagasiner le système de coordonnées.

1316 '#CS/#ACS DEF: paramètres manquants'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il faut programmer un ou plusieurs paramètres obligatoires.
SOLUTION Réviser la programmation. Ces instructions exigent de programmer le numéro du système de coordonnées, le mode de définition, les composants du vecteur de translation et les angles de rotation.

1318 '#CS ON/#ACS ON: changements non admis avec le système de coordonnées actif.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de changer les paramètres d'un système de coordonnées actif.
SOLUTION Réviser la programmation. La CNC ne permet pas de modifier les paramètres d'un système de coordonnées actif mais elle permet de modifier les paramètres d'un système de coordonnées déjà défini mais non actif.

1319 'Excès d'emboîtement des instructions #CS ON/#ACS ON'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a dépassé la limite de combinaisons de systèmes de coordonnées.
SOLUTION La CNC permet de combiner différents systèmes de coordonnées entre eux pour en construire de nouveaux. La CNC permet de combiner 10 systèmes de coordonnées.

1320 'Nombre maximum d'étiquettes dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le programme a plus d'étiquettes de bloc que celles permises. Les étiquettes pour identifier un bloc peuvent être du type
SOLUTION Le nombre maximum d'étiquettes permises de chaque type est 128. Les étiquettes peuvent être représentées avec la lettre N suivie du numéro de bloc ou avec des étiquettes du type [nom].

1321 'Nom d'étiquette trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le nom de l'étiquette dépasse le nombre de caractères permis.
SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 15.

1322 'Étiquette définie plusieurs fois'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'étiquette du bloc est répétée dans le programme.
SOLUTION Éliminer les étiquettes répétées.

1323 '$GOTO: Étiquette non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une étiquette ne peut être définie qu'avec une chaîne de caractères entre crochets ou avec le caractère "N" suivi d'un nombre positif et inférieur à 2147483646.
SOLUTION Réviser la programmation.

1324 'Étiquette non définie'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'étiquette de bloc définie dans l'instruction $GOTO ou #RPT n'existe pas dans le programme.
SOLUTION Définir l'étiquette de saut sur un point du programme.

1325 'Numéro de bloc défini plusieurs fois'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le numéro de bloc "N" est répété dans le programme.
SOLUTION Ne pas répéter le numéro de bloc.

1326 'Valeur erronée pour affecter une variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable a une valeur trop haute.
SOLUTION Réviser la programmation.



1327 'Vitesse de positionnement de broche programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La vitesse de positionnement de la broche (M19) a été programmée plus d'une fois dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Programmer la vitesse de positionnement une seule fois dans le bloc.

1328 'Instruction $FOR sans $ENDFOR'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une instruction $FOR est programmée mais il manque son $ENDFOR.

SOLUTION Réviser la programmation.

1330 'Programmation d'image miroir incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Programmation incorrecte de la fonction G14 (image miroir).

SOLUTION Réviser la programmation.

1331 '#TANGFEED RMIN: rayon négatif interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon programmé est inférieur ou égal à zéro.

SOLUTION Réviser la programmation.

1332 '#TOOL AX: on attend orientation +/- après la désignation de l'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque la programmation de l'orientation de l'outil.

SOLUTION Réviser la programmation.

1333 'Changement du premier et/ou deuxième axe du plan avec compensation de rayon active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avec la compensation de rayon active, la CNC a essayé de modifier la configuration d'axes du canal et la modification affecte les deux premiers axes du plan de travail.

SOLUTION Désactiver la compensation de rayon pour réaliser des changements dans la configuration des axes du canal qui affectent le plan de travail.

1334 'G200: n'admet le déplacement dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un déplacement d'axes est programmé dans le même bloc que la fonction G200.

SOLUTION Réviser la programmation.

1336 'Configuration erronée: deux axes CAXIS'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les deux axes programmés dans l'instruction #FACE/#CYL sont axe C.

SOLUTION Seul l'un des deux axes programmés peut être axe C (paramètre CAXIS).

1337 'L'axe CAXIS n'a pas été défini'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Aucun des axes programmés dans l'instruction #FACE/#CYL est axe C.

SOLUTION L'un des deux axes programmés doit être axe C (paramètre CAXIS).

1339 'La sélection n'a pas d'effet'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction programmée n'a pas d'effet car elle est déjà active ; la même instruction avec les mêmes paramètres est programmée dans un bloc antérieur.

SOLUTION Réviser la programmation.

1340 'La désélection n'a pas d'effet'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #CAX OFF et aucune broche ne travaille comme axe C.

SOLUTION Réviser la programmation.



1342 '#CAX OFF non admise si une transformation est active'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas de désactiver l'axe C avec la fonction RTCP ou TLC active.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1343 '#FACE OFF non admise avec le type de cinématique active'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #FACE OFF et aucun usinage n'est actif sur la surface frontale.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1344 'Pas de changement de plan admis pendant l'usinage en surface latérale'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer le plan de travail (G17-G20) alors que l'usinage sur la surface latérale est actif.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1345 'G20: programmation incorrecte d'axes'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G20 (changement de plan), les deux premiers axes du plan (paramètres 1 et 2) sont incorrects.
SOLUTION	Les deux axes doivent être différents et parmi les trois premiers axes du canal.

1347 '#CYL OFF non admise avec le type de cinématique active'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #CYL OFF et aucun usinage n'est actif sur la surface cylindrique.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1348 '#CYL: rayon non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon programmé dans l'instruction #CYL est négatif ou zéro. Si le rayon est variable, il essaie de passer par le centre du cylindre en générant un rayon nul.
SOLUTION	Réviser la programmation. Le rayon doit être positif et s'il s'agit d'un rayon variable, il ne peut pas passer par le centre du cylindre.

1349 'Cote négative de l'axe dans l'activation #FACE'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe linéaire faisant partie de la transformation d'axe C frontal est positionné sur la partie négative, par rapport au centre de rotation. La CNC ne permet pas cette option (paramètre ALINGC).
SOLUTION	Positionner l'axe sur la partie positive, par rapport au centre de rotation avant d'activer l'usinage sur l'axe frontal.

1350 'Caractère non valide entre les instructions #VAR/#ENDVAR'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un caractère non valide est programmé dans l'un des blocs compris entre ces instructions.
SOLUTION	Entre ces instructions, seule est admise la déclaration de variables d'utilisateur (séparées par des virgules s'il y en a plusieurs sur une même ligne) ou la programmation du numéro de bloc.

1351 '#VAR/#ENDVAR/#DELETE: type de variable interdite'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de définir ou de supprimer une variable qui n'est pas d'utilisateur.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1352 '#VAR/#ENDVAR: la variable définie existe déjà'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur existe déjà.
SOLUTION	Réviser la programmation.



1353 'Trop de valeurs pour initialiser l'array'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'initialisation d'une variable d'array d'utilisateur, la CNC initialise plus de positions que celles disponibles.
SOLUTION Réviser la programmation.

1354 'Erreur dans la lecture de la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC ne peut pas lire la variable.
SOLUTION Réviser la programmation.

1355 'Il est impossible d'effacer la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de supprimer une variable du système.
SOLUTION La CNC ne peut supprimer que des variables d'utilisateur (préfixes P et S).

1356 'On attend une variable ou un paramètre'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Programmation incorrecte de l'instruction $IF EXIST.
SOLUTION L'instruction $IF EXIST ne permet que des paramètres arithmétiques ou des variables.

1357 '#DELETE: caractère non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Détection de caractère non valide dans le bloc.
SOLUTION Vérifier la syntaxe du bloc. L'instruction doit être programmée seule dans le bloc ou avec l'étiquette du bloc. Cette instruction ne permet que des variables d'utilisateur.

1358 '#DELETE: la variable à effacer n'existe pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable d'utilisateur n'existe pas.
SOLUTION Réviser la programmation.

1360 'G33/G63/G95/G96/G97 non admises avec axe C actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d'exécuter une fonction G33/G63/G95/G96/G97 avec l'axe C actif.
SOLUTION Désactiver l'axe C pour exécuter la fonction.

1362 'Dimension d'array incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable est d'array mais le nombre d'arrays programmés est incorrect.
SOLUTION Vérifier la syntaxe de la variable.

1363 'Déclaration incorrecte de variables d'array'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les variables d'utilisateur qui sont array doivent être déclarées entre les instructions #VAR et #ENDVAR.
SOLUTION Réviser la programmation.

1364 'Trop d'indices de variable d'array'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable d'utilisateur est un array multidimensionnel avec plus de 4 dimensions.
SOLUTION Réviser la programmation.

1365 'Vitesse de la broche négative non admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Vitesse de la broche négative.
SOLUTION La vitesse de broche doit être positive ; la valeur négative n'est permise que si elle est programmée dans le même bloc que la fonction G63.



1367 'Il est impossible de changer de gamme et déplacer la broche simultanément'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une fonction M de déplacement de broche et la fonction G112 de modification du set de paramètres ont été programmées dans le même bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1368 'Il est impossible de programmer le centre et le rayon du cercle simultanément'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'interpolation circulaire est définie avec le rayon et le centre.

SOLUTION Dans une interpolation circulaire il faut programmer les cotes du point final ainsi que le rayon ou le centre du cercle.

1369 '#HSC: programmation interdite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.

SOLUTION Réviser la programmation.

1370 '#HSC: double programmation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'activation et la désactivation du mode HSC sont programmées dans un même bloc.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

1371 '#HSC: mode non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer le mode HSC avec un paramètre inconnu ou a essayé de changer le mode de travail sans le désactiver auparavant.

SOLUTION Réviser la programmation.

1373 '#HSC: paramètre incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre FAST ou le paramètre CORNER de l'instruction #HSC ont une valeur incorrecte.

SOLUTION Réviser la programmation.

1374 'On attend M02/M30'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut programmer M02 ou M30 à la fin du programme principal.

SOLUTION Réviser la programmation.

1375 'On attend M17/M29/#RET'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut programmer M17, M29 ou #RET à la fin de la sous-routine.

SOLUTION Réviser la programmation.

1376 'Le nom par défaut pour l'axe C n'a pas été défini'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom de l'axe C n'est pas indiqué dans l'instruction #CAX et le nom par défaut (paramètre CAXIS) n'est pas indiqué dans les paramètres machine.

SOLUTION Indiquer dans l'instruction #CAX le nom identifiant l'axe C.

1377 'Écriture de paramètre avec indice non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre arithmétique n'existe pas ou est protégé contre l'écriture.

SOLUTION Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

Les paramètres globaux protégés contre l'écriture sont ceux définis par les paramètres machine ROPARMIN - ROPARMAX.



1378 'Lecture de paramètre avec indice non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre arithmétique n'existe pas ; il n'est pas dans la gamme permise par les paramètres machine.

SOLUTION Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

1380 'Cycle fixe mal programmé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans le bloc de définition d'un cycle fixe, on ne peut rien programmer après les paramètres du cycle.

SOLUTION Réviser la programmation.

1381 'Cycle fixe inexistant'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le cycle fixe programmé n'existe pas'

SOLUTION Réviser la programmation.

1382 'Paramètre interdit en cycle fixe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'un des paramètres programmés n'est pas permis pour ce cycle fixe.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

1383 'Un paramètre obligatoire n'a pas été programmé dans le cycle fixe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut programmer un paramètre obligatoire du cycle fixe.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

1384 'Fonction M interdite avec déplacement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un déplacement et une fonction M avec sous-routine associée et exécution avant le déplacement ont été programmés dans le même bloc. Les sous-routines sont toujours exécutées à la fin du bloc et par conséquent la fonction M ne sera jamais exécutée avant le déplacement programmé.

SOLUTION Programmer la fonction M dans un autre bloc ou définir la fonction M dans les paramètres machine avec exécution après le déplacement.

1385 'D et la longueur de l'outil ne peuvent pas être modifiées dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'écrire la variable "V.G.TOL" dans le même bloc où a été programmé un changement d'outil ou de correcteur.

SOLUTION Réviser la programmation.



CNC 8065

1386 'D et les offsets de l'outil ne peuvent pas être modifiés dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'écrire la variable "V.G.TOFL.xn" dans le même bloc où a été programmé un changement d'outil ou de correcteur.

SOLUTION Réviser la programmation.

1387 'Limite de fonctions M dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il y a plus de fonctions M que celles permises dans un même bloc.

SOLUTION A partir de la version V2.00, la CNC permet jusqu'à 14 fonctions M par bloc ; dans des versions antérieures, la limite était de 7 fonctions par bloc.

(REF: 1308)

1388 'On n'admet pas d'autres fonctions H'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus de fonctions H que celles permises dans un même bloc.
SOLUTION	Le nombre maximum de fonctions H admis dans un même bloc est 7.

1389 'Fonctions G incompatibles (G10/G11/G12/G13/G14)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1390 'Fonctions G incompatibles (G98/G99)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1392 'Paramètre programmé en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le même paramètre est programmé plus d'une fois dans l'instruction ou la fonction.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1393 'L'outil et le correcteur actuels ne coïncident pas avec ceux programmés'

DÉTECTION.	Au cours de la recherche de bloc.
CAUSE	Après une inspection d'outil, le correcteur D actif ne coïncide pas avec le correcteur D programmé avant d'arrêter l'exécution. La CNC a les blocs de déplacement préparés pour usiner la pièce après le repositionnement, avec le rayon de l'outil programmé. Si l'outil sur la broche est différent et si dans le programme le rayon de l'outil n'est pas compensé, la CNC usinera une pièce différente.
SOLUTION	Changer l'outil de la broche pour qu'elle coïncide avec l'outil programmé.

1394 'La sous-routine associée à la fonction G n'existe pas'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une fonction G180 à G189 est programmée et la sous-routine associée n'existe pas. Une fonction G74 est programmée seule dans le bloc et la sous-routine associée n'existe pas.
SOLUTION	Programmer avec la fonction G74 les axes à référencer ou définir la sous-routine associée (paramètre REFPSUB). Pour les fonctions G180 à G189, définir la sous-routine associée (paramètre OEMSUB).

1395 'La fonction G74 avec sous-routine associée est programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Si la fonction G74 a une sous-routine associée, elle doit être programmée seule dans le bloc ou avec l'étiquette du bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1396 'Programmation non autorisée dans MDI'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis d'exécuter cet ordre dans MDI.
SOLUTION	Exécuter cet ordre dans un programme.

1397 'La position programmée pour l'axe Hirth est incorrecte'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La cote programmée pour l'axe Hirth ne correspond pas à un pas entier.
SOLUTION	L'axe hirth n'admet que des cotes multiple de son pas.

1398 'Un axe avec le paramètre HIRTH = NON ne peut pas être activé comme Hirth'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer (G171) ou de désactiver (G170) comme axe hirth un axe qui ne l'est pas (paramètre HIRTH).
SOLUTION	Réviser la programmation. L'axe ne peut pas être activé comme axe hirth.



1399 'L'axe ne peut pas être activé comme Hirth'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- L'axe hirth est un des axes du plan et la compensation de rayon et/ou la détection de collisions est active.
- L'axe hirth fait partie de la transformation de coordonnées active.
- L'axe hirth fait partie de la cinématique active et il y aussi une instruction #RTCP, #TLC ou #TOOL ORI active.

SOLUTION Réviser la programmation.

1400 'Pas de changement de longueur d'outil admis avec RTCP actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de faire un changement d'outil avec la fonction RTCP active.

SOLUTION Désactiver la fonction RTCP pour faire le changement d'outil.

1401 '#TLC ON non admise sans désélection préalable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer la fonction TLC et celle-ci est déjà active.

SOLUTION Réviser la programmation.

1402 '#LINK: les axes maître et esclave doivent avoir les mêmes paramètres HIRTH et HPITCH'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'accoupler deux axes hirth mais l'un d'eux n'est pas hirth ou les deux axes ont un pas différent.

SOLUTION Pour pouvoir inclure un axe hirth dans un couplage, les deux axes doivent être hirth (paramètre HIRTH) et avoir le même pas (paramètre HPITCH).

1403 '#LINK: il est impossible de définir un couplage avec un axe Hirth désactivé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'accoupler deux axes hirth mais l'un d'eux est désactivé'

SOLUTION Pour pouvoir accoupler deux axes hirth, les deux axes doivent être actifs (G171).

1404 'La gamme associée à M programmée n'existe pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de réaliser un changement de gamme de broche, avec une fonction M41 à M44 et la gamme n'existe pas.

SOLUTION Le nombre de gammes disponibles dans la broche est défini dans les paramètres machine (paramètre NPARSETS). La CNC n'acceptera que les fonctions M41 à M44 des gammes de broche existantes.

1405 'La valeur de la S dépasse la gamme maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche a un changement de gamme automatique (paramètre AUTOGEAR) et la vitesse programmée est supérieure à la maximale de n'importe quelle des gammes existant pour cette broche.

SOLUTION Programmer une vitesse de broche inférieure, qui puisse être atteinte avec une des gammes existantes pour cette broche. Vérifier que la vitesse maximale définie dans chaque gamme est correcte.

1406 '#CALL: n'admet pas de programmation de paramètres'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction #CALL n'admet pas de programmation de paramètres.

SOLUTION Réviser la programmation.

1407 'Erreur dans la lecture de données de la poche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE En exécutant une poche 2D ou 3D, la CNC n'a pas pu décoder une des données. Cela peut se produire lorsque les données de la poche ont été éditées manuellement et une valeur numérique a été remplacée par une variable ou si le crochet final des instructions #DATAP2D, #DATAP3D a été supprimé, etc.

SOLUTION Éditer à nouveau la poche avec l'éditeur de cycles.



1408 'Programmation interdite sans broche commandée en position'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la fonction ou l'instruction programmée si la broche n'est pas commandée en position.

SOLUTION Il est nécessaire que dans la broche soit une broche.

1409 'Emboîtement de fonctions T avec sous-routine non autorisé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter un changement d'outil et un autre changement d'outil est programmé dans la sous-routine associée à la fonction T (paramètre TOOLSUB).

SOLUTION On ne peut pas programmer une fonction T dans la sous-routine associée au changement d'outil.

1411 '#CD: nombre de blocs non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre de blocs programmé dans l'instruction est incorrect.

SOLUTION Le nombre maximum de blocs à analyser est 200.

1412 '#DGWZ: zone d'affichage pour graphiques mal définie'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction les limites des axes ont été mal définies.

SOLUTION Les deux limites peuvent être positives ou négatives, mais les limites inférieures d'un axe doivent toujours être inférieures aux limites supérieures de cet axe.

1413 'Vitesse nulle non admise pour positionnement de broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La vitesse de positionnement programmée pour la fonction M19 est zéro.

SOLUTION Programmer une vitesse de positionnement supérieure à zéro avec la commande "S.POS".

1414 '#PARK: l'instruction n'admet qu'un axe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction #PARK ne permet de stationner qu'un seul axe.

SOLUTION Programmer un bloc #PARK par axe à stationner.

1417 'Path de fichier trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre maximum de caractères permis pour le chemin d'un programme ou d'une sous-routine a été dépassé.

SOLUTION Le chemin d'un programme ou d'une sous-routine peut avoir au maximum 120 caractères. Changer le programme ou la sous-routine de répertoire pour réduire le nombre de caractères dans le chemin.

1418 'Il n'est pas permis de stationner les axes de la cinématique ou les transformées actives'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de stationner un axe faisant partie de la cinématique active ou des transformées #CS, #ACS, #ANGAX, #TANGCTRL.

SOLUTION Réviser la programmation. Pour stationner cet axe, il faut désactiver la cinématique ou la transformation active.

1419 'Il n'est pas permis de stationner des axes accouplés, Gantry ou Tandem'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de stationner un axe faisant partie d'un couple gantry, tandem ou d'un couplage actif (#LINK).

SOLUTION Réviser la programmation. Pour stationner cet axe, il faut désactiver le couplage. Les axes faisant partie d'un couple gantry ou tandem ne peuvent pas être stationnés.

1420 'Blocs de commande ouverts à la fin de programme'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une instruction $IF, $FOR, etc. n'a pas son instruction de fermeture correspondante.

SOLUTION Réviser la programmation.



1421 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être esclaves ou stationnés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un des axes participant à la transformation de coordonnées programmée est stationné, est esclave d'un couple gantry ou esclave d'un couplage actif.

SOLUTION Arrêter le stationnement, désactiver le couplage actif ou défaire le couple gantry pour pouvoir utiliser l'axe dans la transformation de coordonnées.

1422 '#CS ON/#ACS ON: mode programmé non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre MODE programmé n'est pas valide.

SOLUTION La valeur du paramètre MODE doit être comprise entre 1 et 6.

1423 '#CS ON/#ACS ON: le paramètre d'axe aligné doit être 0 ou 1'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La valeur programmée comme mode pour aligner le plan n'est pas valide.

SOLUTION Réviser la programmation.

1424 'Fonction G interdite avec MCS actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE On ne peut pas exécuter la fonction G programmée avec #MCS actif.

SOLUTION Réviser la programmation.

1425 'Le saut de bloc n'est admis qu'en début de ligne'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le caractère "/" n'est admis qu'au commencement de la ligne de programme.

SOLUTION Réviser la programmation.

1426 'La poche a été résolue avec un rayon d'outil différent'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a généré la poche avec un rayon d'outil différent de l'actuel.

SOLUTION Créer à nouveau la poche.

1427 'Axe mal programmé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreur dans la syntaxe de programmation de l'instruction ou fonction G ; un axe est répété sur un déplacement, il faut programmer l'ordre de la recherche de zéro des axes dans la fonction G74 ou il faut programmer l'ordre des axes dans le système dans la fonction G20.

SOLUTION Réviser la programmation.

1428 'Le déplacement dans le plan principal doit être programmé avant la G du cycle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les coordonnées du point initial du cycle sont définies après la fonction G qui définit le cycle. Le cycle considère les coordonnées du point initial comme des paramètres propres.

SOLUTION Programmer les cotes des axes avant la fonction G du cycle.

1429 'Limite de sous-routines dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nombre maximum de sous-routines pouvant être exécutées dans un même bloc a été dépassé.

SOLUTION Le nombre maximum de sous-routines pouvant être exécutées dans un même bloc est 5. Programmer les sous-routines dans des blocs différents ou utiliser l'imbrication de sous-routines, selon la convenance.

1430 'Format numérique dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La valeur affectée à une donnée, variable ou paramètre, est supérieure au format établi.

SOLUTION Réviser la programmation.



1431 'Position de broche en M19 non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La valeur programmée pour la position de broche sur M19 est trop élevée.

SOLUTION Programmer une valeur plus petite.

1432 'Il est impossible de programmer un axe esclave d'un couplage ou Gantry'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe esclave d'un couplage actif ou d'un couple Gantry est programmé dans l'instruction.

SOLUTION Pour pouvoir travailler avec l'axe dans ces instructions, il faut désactiver le couplage actif (#UNLINK) ou défaire le couple Gantry (par paramètre machine).

1433 'Un axe stationné ne peut pas faire partie du plan principal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'inclure (#CALL / #SET) un axe stationné dans les trois premiers axes du canal.

SOLUTION Un axe stationné ne peut pas faire partie des trois premiers axes du canal ; arrêter le stationnement l'axe (#UNPARK).

1434 'Il n'est pas possible d'inclure dans la configuration un axe esclave associé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'inclure dans la configuration du canal (#CALL ou #SET) l'axe maître d'un couplage actif ou d'un couple Gantry. En incluant l'axe maître, la CNC inclut aussi l'axe esclave, qui ne peut jamais occuper une des trois positions principales du canal. La CNC affiche erreur parce qu'il n'existe pas une position libre pour l'axe esclave différente des trois principales.

SOLUTION Pour pouvoir inclure uniquement l'axe maître il faut d'abord désactiver le couplage actif (#UNLINK) ou défaire le couple Gantry. Pour pouvoir inclure les axes maître et esclave, il faut supprimer du canal un autre axe ou bien augmenter le nombre d'axes du canal.

1435 'Un nom n'a pas pu être assigné à un axe esclave associé du fait d'être répété'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'inclure dans la configuration du canal (#CALL ou #SET) l'axe maître d'un couplage actif ou d'un couple Gantry. En incluant l'axe maître, la CNC inclut aussi l'axe esclave, qui ne peut jamais occuper une des trois positions principales du canal. La CNC affiche erreur parce que le nom de l'axe esclave est déjà occupé par un autre axe dans la configuration actuelle du canal.

SOLUTION Renommer l'axe esclave à inclure ou celui qui existe déjà dans la configuration.

1436 'Il manque la programmation du bloc d'arrêt dans la recherche de bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut définir le bloc d'arrêt de la recherche de bloc.

SOLUTION Après avoir sélectionné l'option de recherche de bloc, le menu de touches logiciel affiche l'option pour sélectionner le bloc arrêt. Sélectionner le bloc où l'on veut terminer la recherche de bloc.

1439 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être Hirth'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer une transformation de coordonnées (#TLC, #RTCP, #TOOL ORI, #CS ou #ACS) et un des axes intervenant dans la transformation est Hirth.

SOLUTION Un axe hirth ne peut pas faire partie de la transformation de coordonnées. Pour que l'axe puisse intervenir dans la transformation, l'axe ne doit plus être Hirth (G170).

1440 'Outil ou tranchant non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'outil et/ou le correcteur indiqué dans la variable n'existe pas.

SOLUTION Réviser la programmation. Consulter les outils et les correcteurs existants.



1441 'La cinématique n'a pas été activée'.

DÉTECTION.	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	La cinématique appliquée par la CNC par défaut (paramètre KINID) est inconnue ou les axes nécessaires pour la cinématique ne sont pas adéquats.
SOLUTION	Vérifier que le type de cinématique est correct et que les axes qui y interviennent sont bien définis et font partie du canal. Les axes doivent toujours être les premiers du canal, ne pas être des axes hirth, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry.

1442 'La cinématique a été désactivée'

DÉTECTION.	Après une RAZ de la CNC ou au commencement l'exécution d'un programme pièce.
CAUSE	La CNC a désactivé une cinématique parce qu'elle est inconnue ou parce que les axes nécessaires pour cette cinématique ne sont pas adéquats.
SOLUTION	Vérifier que le type de cinématique est correct et que les axes qui y interviennent sont bien définis et font partie du canal. Les axes doivent toujours être les premiers du canal, ne pas être des axes hirth, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry.

1443 '#CS/ACS a été désactivé'

DÉTECTION.	Après une RAZ de la CNC, au commencement de l'exécution d'un programme pièce ou pendant la recherche de référence.
CAUSE	Les axes utilisés sur le plan incliné ne sont pas les adéquats. La CNC a essayé de faire une recherche de référence avec la fonction #CS/ACS active.
SOLUTION	Pour construire un plan incliné, les trois premiers axes du canal doivent être définis, être linéaires, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry. Pour exécuter une recherche de référence il faut désactiver les fonctions #CS/ACS.

1444 'Les trois axes principaux de la transformation doivent être linéaires'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un des trois premiers axes participant à la transformation ou à la cinématique programmée n'est pas linéaire.
SOLUTION	Les trois premiers axes de la transformation ou cinématique doivent être linéaires (paramètre AXISTYPE).

1445 'Valeur de paramètre non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un cycle fixe, la valeur d'un paramètre n'est pas valide.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1446 'Bloc de départ interdit dans la sous-routine locale'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc de départ ne peut pas être un bloc d'une sous-routine locale.
SOLUTION	Sélectionner un autre bloc initial.

1447 'Option de logiciel non autorisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne dispose pas de l'option de logiciel nécessaire pour exécuter l'ordre programmé.
SOLUTION	Le mode diagnostic permet de consulter les options de logiciel disponibles dans la CNC.



1448 'Il est impossible de placer l'outil perpendiculairement au plan actif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: • Le type de broche ne permet pas de placer l'outil perpendiculairement au plan, comme dans le cas des broches angulaires. • Placer l'outil perpendiculairement au plan actif implique dépasser les limites.
SOLUTION	Définir un autre plan ou placer l'outil à un autre point. Dans la mesure du possible, utiliser une autre broche.

1449 'Instruction #PATH mal programmée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction #PATH n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1450 'Solution non valide de broche perpendiculaire au plan actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La valeur de la variable V.G.TOOLORIF1 ou V.G.TOOLORIF2 n'est pas valide parce que la CNC ne peut pas placer l'outil perpendiculairement au plan actif. Les possibles causes sont les suivantes:

- Le type de broche ne permet pas de placer l'outil perpendiculairement au plan, comme dans le cas des broches angulaires.
- Placer l'outil perpendiculairement au plan actif implique dépasser les limites.

SOLUTION Définir un autre plan ou placer l'outil à un autre point. Dans la mesure du possible, utiliser une autre broche.

1451 'Variable inexistante pour le type d'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La variable n'existe pas pour le type d'axe programmé (linéaire, rotatif ou broche).

SOLUTION Réviser la programmation.

1452 'Variable inexistante pour le type d'asservissement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La variable n'existe pas pour le type d'asservissement programmé (analogique, simulé ou Sercos).

SOLUTION Réviser la programmation.

1453 'Nom d'axe trop long'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom de l'axe dépasse la longueur maximale permise de deux caractères.

SOLUTION Le nom de l'axe sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être une des lettres X - Y - Z - U - V - W - A - B - C. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique entre 1 et 9. Ainsi le nom des axes pourra être n'importe lequel du rang X, X1…X9,...C, C1…C9..

1455 'PROFIL: Profil nul'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Le fichier contenant le profil n'a pas été indiqué dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles.
- Le fichier indiqué dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles est vide.

SOLUTION Il faut indiquer le fichier contenant le profil dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles.

1456 '#POLY: Paramètres manquants'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque un paramètre obligatoire dans la programmation de l'instruction #POLY.

SOLUTION Réviser la programmation.

1457 '#POLY: 'Valeur de paramètre non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Les paramètres d'interpolation du polynôme ne sont pas corrects.
- Le rayon de courbure programmé est inférieur ou égal à zéro.

SOLUTION Les paramètres d'interpolation du polynôme doivent être positifs, le paramètre initial de l'interpolation (SP) doit être inférieur au paramètre final (EP) et le rayon de courbure doit être supérieur à zéro.

1458 '#POLY: Trop d'axes programmés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il y a plus de trois axes dans le polynôme.

SOLUTION Seuls trois axes peuvent intervenir dans l'interpolation polynomiale.

1459 '#POLY: Point initial non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le point initial du polynôme ne coïncide pas avec la position actuelle.

SOLUTION Modifier le terme indépendant du polynôme pour chaque axe, de manière à ce que le point initial du polynôme coïncide avec la position finale du bloc précédent.

1461 'G9: Programmation incorrecte du point intermédiaire de l'arc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut programmer l'une ou les deux coordonnées du point intermédiaire de l'arc.

SOLUTION La fonction G9 exige la programmation des deux coordonnées du point intermédiaire de l'arc.

1462 'G8: Calcul de la trajectoire tangente impossible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE On ne peut pas réaliser un arc tangent à la trajectoire antérieure avec le rayon et le point final programmés.

SOLUTION Réviser la programmation.

1463 'G9: 'Trajectoire circulaire mal programmée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il est impossible de réaliser un arc passant par les trois points disponibles.

SOLUTION Définir deux points dans le bloc avec G9 qui, avec le point final du déplacement précédent, définissent un arc. Il faut tenir compte que les trois points doivent être différents et ne doivent pas être alignés.

1464 'Axe rotatif programmé hors du rang du module'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La cote absolue (G90) programmée pour l'axe rotatif type MODULE n'est pas valide.

SOLUTION La cote programmée pour l'axe doit se trouver entre les limites fixées pour ses paramètres machine MODUPLIM et MODLOWLIM.

1465 'Les fonctions RTCP et TLC sont incompatibles'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer l'une des fonctions alors que l'autre était active.

SOLUTION Les deux fonctions ne peuvent pas être actives simultanément.

1466 'On ne peut pas programmer G8 comme deuxième bloc de déplacement pour G36/G37/G38/G39'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un bloc G8 ne peut pas être le deuxième bloc de déplacement d'une des fonctions G36/G37/G38/G39. D'une part, ces fonctions ne disposent pas d'un bloc intermédiaire pour réaliser la trajectoire de jonction entre deux blocs et d'autre part, la fonction G8 ne dispose pas d'un bloc antérieur pour y être tangent.

SOLUTION Le deuxième bloc de déplacement d'une fonction G36/G37/G38/G39 doit être G0/G1/G2/G3.

1467 'POSLIMIT/NEGLIMIT ne peut pas dépasser la valeur du paramètre machine'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La valeur à écrire dans les variables V.A.POSLIMIT.xn et V.A.NEGLIMIT.xn ne doit pas dépasser la valeur du paramètre machine POSLIMIT et NEGLIMIT de cet axe.

SOLUTION Réviser la programmation.

1468 'G30: Programmation incorrecte de l'origine polaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'une des deux coordonnées de l'origine polaire doit être programmée dans la fonction G30.

SOLUTION Réviser la programmation. Il faut programmer les coordonnées de l'origine polaire sur les deux axes principaux.

1469 'Rayon négatif ou nul non autorisé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans un déplacement en coordonnées polaires, le rayon polaire est négatif ou nul.

SOLUTION Le rayon polaire doit toujours être supérieur à zéro. Si on programme en cotes incrémentales, la valeur programmée pourra être négative ou nulle mais pas le rayon polaire absolu.



1470 'Axe rotatif UNIDIR avec programmation incrémentale incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La cote incrémentale programmée pour l'axe rotatif unidirectionnel (paramètre UNIDIR) n'est pas valide.

SOLUTION Si le paramètre machine UNIDIR de l'axe rotatif est POSITIF, la cote incrémentale programmée doit être positive ou nulle. Si le paramètre machine UNIDIR de l'axe rotatif est NÉGATIF, la cote incrémentale programmée doit être négative ou nulle.

1471 'G73: programmation incorrecte du centre de rotation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'une des deux coordonnées du centre de rotation doit être programmée dans la fonction G73.

SOLUTION Réviser la programmation. Il faut programmer les coordonnées du centre de rotation sur les deux axes principaux.

1472 'G73: Il manque la programmation de l'angle de rotation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G73, l'angle de rotation n'est pas programmé.

SOLUTION Réviser la programmation. Il faut programmer l'angle de rotation du système de coordonnées, en même temps que les coordonnées du centre de rotation sur les deux axes principaux.

1473 'Programmation #POLY interdite avec rotation active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #POLY avec une rotation du système de coordonnées active (G73).

SOLUTION Réviser la programmation.

1475 'Rayon programmé en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon ("R" ou "R1") est programmé plus d'une fois dans le même bloc.

SOLUTION Définir un seul rayon dans le bloc.

1476 'La poche a été résolue avec un rayon différent de la pointe de l'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a généré la poche avec un rayon d'outil différent de l'actuel.

SOLUTION Créer à nouveau la poche.

1477 'La poche a été résolue avec une longueur différente de coupe d'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a généré la poche avec une longueur de coupe d'outil différente de l'actuelle.

SOLUTION Créer à nouveau la poche.

1478 'La poche a été résolue avec un angle différent d'entrée d'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a généré la poche avec un angle d'entrée d'outil différent de l'actuel.

SOLUTION Créer à nouveau la poche.

1479 'G74: il faut associer une sous-routine'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une fonction G74 est programmée seule dans le bloc et la sous-routine associée n'existe pas.

SOLUTION Programmer avec la fonction G74 les axes à référencer ou définir la sous-routine associée (paramètre REFPSUB).

1480 'Programmer: #EXEC ["path+programme",canal]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1481 'Numéro de canal non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Numéro de canal non valide dans l'instruction #EXEC, #MEET ou #WAIT.
SOLUTION	Le numéro de canal doit être compris entre 1 et 4.

1483 'Programmer: #WAIT/#MEET [signal, canal, canal, ...]'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n’est pas correcte ou il y a plus d’information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l’étiquette du bloc.

1484 'Numéro de signal hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de signal programmé dans l'instruction #WAIT, #MEET ou #SIGNAL est incorrect.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1485 '#WAIT/#MEET non effectif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #WAIT ou #MEET ne va produire aucune attente car la marque de synchronisation est programmée pour le même canal que les instructions.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1486 'Programmer: #SIGNAL [signal, signal, signal, ...]'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n’est pas correcte ou il y a plus d’information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l’étiquette du bloc.

1487 'Programmer: #CLEAR [signal, signal, signal, ...]'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n’est pas correcte ou il y a plus d’information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l’étiquette du bloc.

1489 'Nom d'axe répété dans le groupe résultant'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #RENAME a essayé de renommer plus d’un axe avec le même nom.
SOLUTION	Renommer les axes de manière à ce qu’il n’y en ait pas deux avec le même nom dans le canal.

1490 'G63 a besoin de programmer M19 préalablement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de faire un filetage G63 avec une broche Sercos sans la positionner avant avec M19.
SOLUTION	Programmer M19 avant de réaliser le filetage.

1491 'Numéro de palpeur incorrect'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de palpeur sélectionné avec l'instruction #SELECT PROBE n’est pas correct.
SOLUTION	Le numéro de palpeur sélectionné doit être 1 ou 2.

1492 'L'entrée numérique associée au palpeur n'existe pas (PRBDI1/2)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de sélectionner un palpeur (#SELECT PROBE) ou de réaliser un déplacement de palpage (G100) et il n’existe aucune entrée numérique associée au palpeur.
SOLUTION	Associer une entrée numérique au palpeur (paramètre PRBDI1 ou PRBDI2).

1493 'Programmation simultanée de #SPLINE ON, G41/G42 et G136 non autorisée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d’activer simultanément les fonctions #SPLINE ON, G41, G42 et G136.
SOLUTION Désactiver une des ces fonctions.

1494 'Indice incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le numéro d’erreur indiqué dans l'instruction #ERROR ou #WARNING n’existe pas.
SOLUTION Réviser la programmation.

1495 '#PROBE1: axe non valide pour le cycle de palpeur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le cycle PROBE1 affiche erreur parce que les trois premiers axes de la configuration actuelle ne coïncident pas avec les trois premiers axes de la configuration initiale.
SOLUTION Restaurer la configuration initiale des trois premiers axes du canal.

1496 '#PROBE1: programmation interdite avec #TOOL AX[-] actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d’exécuter le cycle PROBE1 avec l’outil orienté dans le sens négatif de l’axe.
SOLUTION Programmer #TOOL AX[+] avant d’exécuter le cycle PROBE1 pour orienter l’outil dans le sens positif de l’axe.

1497 'Opérateur incorrect pour le type de variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de modifier avec les opérateurs "+=", "-=", "*=" et "/=" une variable non numérique.
SOLUTION Réviser la programmation.

1499 'Nombre d'emboîtements de #RPT et sous-routines surpassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il y a emboîtement lorsque l'instruction #RPT est programmée entre deux étiquettes qui définissent le rayon d’action d’une autre instruction #RPT. La CNC affiche erreur lorsque le nombre d’emboîtements d'instructions RPT et de sous-routines, le cas échéant, est dépassé.
SOLUTION Le nombre maximum d'emboîtements permis est 20.

1500 '#EXEC: on ne peut pas exécuter le programme dans le canal indiqué'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Avec l'instruction #EXEC, la CNC a essayé d’exécuter un programme dans un canal qui est à l’état d’erreur, qui est en train d’exécuter un autre programme ou qui est en mode manuel et ne peut pas passer au mode automatique.
SOLUTION Attendre la fin du programme dans l’autre canal ou faire une RAZ.

1501 'Étiquettes répétées en #RPT'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'instruction #RPT l’étiquette initiale et finale est la même.
SOLUTION Définir étiquettes initiale et final différentes.

1502 'La variable exige la programmation de l'index array'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable est un array et l'indice n'a pas été indiqué.
SOLUTION Consulter dans les manuels la liste de variables.

1503 'La variable exige la programmation de l'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La variable est d’axe et le nom de l’axe n’a pas été indiqué.
SOLUTION Consulter dans les manuels la liste de variables.

1504 'La variable ne permet pas la programmation de l'index d'array'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de la variable est incorrecte.
SOLUTION Consulter dans les manuels la liste de variables.



1505 'La variable ne permet pas la programmation de l'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de la variable est incorrecte.
SOLUTION Consulter dans les manuels la liste de variables.

1506 'Étiquette non définie ou étiquettes de la commande #RPT interchangées'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
- La deuxième étiquette n'est pas définie.
- M30 a été programmée entre la première et la deuxième étiquette.
- Dans l'instruction #RPT, la deuxième étiquette a été programmée avant la première.

SOLUTION Réviser la programmation.

1507 'La seconde étiquette du #RPT doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans une répétition de blocs (#RPT), la deuxième étiquette doit être programmée seule dans le bloc, sans aucune autre information.
SOLUTION L'étiquette finale doit être programmée seule dans le bloc. Programmer la commande dans la ligne précédente si on veut qu’elle s’exécute avec le #RPT ou dans la ligne inférieure si on ne veut pas qu’elle s’exécute avec le #RPT.

1508 'G201 et l'axe C actif sont interdits dans les axes du plan principal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
- Un des axes impliqués dans la fonction G201 est axe C et fait partie des trois premiers axes du canal.
- L’un des axes programmés dans l'instruction #FACE est en mode manuel additif, G201.

SOLUTION Annuler l'axe C ou le mode manuel additif.

1509 '#SET AX/#CALL AX: la programmation des offsets n'a pas d'effet'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Tous les axes programmés dans l'instruction appartiennent à la configuration actuelle et par conséquent l'instruction implique uniquement un changement d'ordre. Dans ce cas, l’option d’offsets programmée n’a pas d’effet.
SOLUTION Réviser la programmation.

1510 'Axe inexistant ou pas disponible dans le canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
- La CNC essaie de déplacer un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal.
- La CNC essaie d'exécuter une instruction qui concerne un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal.
- La CNC essaie de lire ou d'écrire une variable d'un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal.

SOLUTION Réviser la programmation.

1511 'L'outil n'est pas dans le magasin'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de lire avec la variable V.TM.P la position dans le magasin d’un outil qui n’y figure pas.
SOLUTION On ne peut lire que la position des outils qui se trouvent dans le magasin.

1512 'Position du magasin libre ou inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de lire avec la variable V.TM.T le numéro d’outil situé sur une position du magasin qui n’existe pas.
SOLUTION On ne peut lire que l’outil qui est sur une position valide du magasin.

1513 'Erreur dans l'écriture de la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La variable n'existe pas.
- La variable est d'axe mais l'axe n'existe pas.
- La variable est d'axe mais n'existe pas pour le type d'axe (linéaire ou rotatif).
- La variable est d'axe mais n'existe pas pour le type d'asservissement de l'axe.
- Opérateur composé (+= -= *= /=) interdit pour cette variable.
- La valeur de la variable n'est pas valide.

SOLUTION Réviser la programmation.

1514 'Il est impossible d'exécuter une poche 2D-3D avec G72 actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter la poche avec un facteur d'échelle actif.

SOLUTION Annuler le facteur d'échelle.

1515 'Un ou plusieurs axes de la configuration originale ne sont pas disponibles'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un canal a cédé un axe avec permission de changement temporaire (paramètre AXISEXCH) et on ne peut pas le récupérer avec la RAZ ou au commencement du programme parce que le canal qui l'a pris ne l'a pas encore libéré.

SOLUTION L'autre canal cédera l'axe avec une RAZ ou avec le démarrage d'un autre programme. On peut aussi programmer explicitement la libération de l'axe avec l'instruction #FREE AX.

1516 'Une valeur était attendue'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La liste de paramètres d'appel à une sous-routine a été programmée incorrectement avec #PCALL ou G180-189.

SOLUTION Réviser la programmation.

1518 'NR exige la programmation d'un déplacement dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc qui n'implique pas de déplacement.

SOLUTION La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1519 'NR: on ne peut pas programmer M/T/D/H dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant une fonction M, T, D ou H.

SOLUTION La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1520 'NR: on ne peut pas programmer $GOTO dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant l'instruction $GOTO.

SOLUTION La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1521 'NR: on ne peut pas programmer appel à sous-routine dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant un appel à une sous-routine (L, LL, #CALL, #PCALL, #MCALL ou G180-G189).

SOLUTION La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.



1522 'Valeur négative interdite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un nombre négatif de répétitions de bloc (NR) a été programmé.
SOLUTION Réviser la programmation.

1523 'Il faut programmer POS et T dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'outil T et la position POS n'ont pas été programmés dans le même bloc.
SOLUTION L'outil T et la position que celui-ci doit occuper dans le magasin doivent être programmés dans le même bloc.

1525 'L'échange d'axe est interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de changer un axe de canal (#CALL, #SET ou #FREE) et l'axe n'a pas de permission de changement (paramètre AXISEXCH).
SOLUTION Pour que la CNC puisse changer les axes et les broches de canal, ceux-ci doivent avoir de l'autorisation. Le paramètre AXISEXCH établit si l'axe ou la broche a l'autorisation de changement de canal, et en cas affirmatif, si le changement est temporaire ou permanent ; c'est-à-dire, si le changement est conservé au redémarrage du programme pièce, après une RAZ ou un redémarrage de la CNC.

1526 '#EXEC: le canal indiqué n'est pas de CNC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Avec l'instruction #EXEC, la CNC a essayé d'exécuter un programme dans un canal qui n'est pas de CNC, mais de PLC.
SOLUTION Réviser la programmation.

1527 'Identificateur non valide après '

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, un identificateur non valide est programmé.
SOLUTION Les identificateurs valides sont %D ou %d pour afficher un numéro et %% pour afficher le caractère "%".

1529 'Liste d'identificateurs ou "]" après les guillemets finaux attendus'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, un caractère non valide est programmé après le message à afficher.
SOLUTION Réviser la programmation. Les virgules finales du message à afficher ne peuvent être suivies que de la liste de variables ou de paramètres à inclure dans le texte.

1530 'Il est impossible de programmer G53 avec des coordonnées polaires'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans la fonction G53, les cotes du point final sont définies en coordonnées polaires ou cylindriques.
SOLUTION Programmer par rapport au zéro machine, seules les cotes en coordonnées cartésiennes peuvent être définies.

1531 'Programmer: #EXBLK [bloc, canal]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1532 'Programmer: #MASTER <nom de broche>'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1533 'Programmer: #FREESP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1534 'Programmer: #CALLSP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1535 'Programmer: #SETSP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1538 'Une broche ne peut pas être récupérée du canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un canal a cédé une broche avec permission de changement temporaire (paramètre AXISEXCH) et on ne peut pas la récupérer avec la RAZ ou au commencement du programme parce que le canal qui l'a prise ne l'a pas encore libérée.

SOLUTION L'autre canal cédera la broche avec une RAZ ou le démarrage d'un autre programme. On peut aussi programmer explicitement la libération de la broche avec l'instruction #FREE SP.

1539 'Nom de broche répété dans le groupe résultant'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction #RENAME a essayé de renommer plus d'une broche avec le même nom.

SOLUTION Renommer les broches de manière à ce qu'il n'y en ait pas deux avec le même nom dans le canal.

1540 'Programmation interdite sans broche master dans le canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La CNC essaie de lire ou d'écrire une variable de la broche master et celle-ci n'existe pas dans le canal.
- La fonction G ou l'instruction ne peut pas être exécutée s'il n'y a pas de broche master dans le canal.

SOLUTION Définir une broche master pour le canal.

1541 'Il est interdit d'éliminer la broche avec l'axe C actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de supprimer du canal (#FREE ou #SET) une broche qui travaille comme axe C.

SOLUTION Désactiver l'axe C avant de supprimer la broche du canal.

1542 'L'échange de broche est interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de changer une broche de canal (#CALL, #SET ou #FREE) et la broche n'a pas de permission de changement (paramètre AXISEXCH).

SOLUTION Pour que la CNC puisse changer les axes et les broches de canal, ceux-ci doivent avoir de l'autorisation. Le paramètre AXISEXCH établit si l'axe ou la broche a l'autorisation de changement de canal, et en cas affirmatif, si le changement est temporaire ou permanent ; c'est-à-dire, si le changement est conservé au redémarrage du programme pièce, après une RAZ ou un redémarrage de la CNC.

1544 'On n'admet pas G63 et M3/M4/M5/M19/M41-M44 dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Aucune fonction M associée à la broche n'est permise dans le même bloc où est programmé un taraudage rigide G63.

SOLUTION Il peut se faire dans le bloc antérieur ou postérieur en fonction du résultat prévu. Si cela est fait dans le bloc suivant, ces fonctions M désactivent le filetage modal G63 et pour continuer à fileter il faudra reprogrammer la G63 avec le déplacement suivant.

1545 'On n'admet pas changement de gamme de broche avec G63 ou #CAX actifs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas changer la gamme de la broche si le filetage G63 est actif ou si la broche travaille comme axe C.

SOLUTION Pour changer la gamme de la broche, désactiver le filetage et l'axe C.

1546 'On n'admet pas G63 sans gamme préalable sur la broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Cette situation n'est possible que si après le démarrage du système ou une RAZ, le PLC n'indique aucune gamme avec GEAR1 à GEAR4 pour la broche. Alors la broche n'a aucune gamme active et si on ne travaille pas avec avant de programmer G63, la CNC ne générera pas non plus de gamme automatiquement.

SOLUTION Avant de commencer un filetage G63 la broche doit avoir une gamme activée. Si la broche a le changement de gamme automatique (paramètre AUTOGEAR), la CNC génère la gamme en programmant une vitesse ; dans le cas contraire, il faut programmer la gamme (M41-M44) avec la vitesse.

1547 'On n'admet pas #CAX avec G63 active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE On ne peut pas activer une broche comme axe C si ce dernier est utilisé par la fonction G63.

SOLUTION Désactiver G63 avant de désactiver l'axe C ou utiliser une autre broche du canal pour l'axe C.

1548 'On ne peut pas changer la broche master avec G33/G63/G95/G96 actives'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les fonctions G63 et G96 utilisent la broche master du canal. Le canal ne peut pas supprimer cette broche alors que les fonctions sont actives.

SOLUTION Désactiver G63 ou G96 avant de céder la broche.

1549 'Nom de la poche nul ou incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Si en définissant une poche 2D ou 3D avec l'éditeur de cycles, le nom de la poche n'a pas été défini ou ce nom est incorrect. Les instructions #DATAP2D et #DATAP3D générées par l'éditeur de cycles ne sont pas permises comme nom de poche.

SOLUTION Affecter à la poche un nom différent.

1550 'Il n'est pas permis de programmer deux axes C dans le même canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer un axe C avec un autre actif.

SOLUTION Désactiver un axe C avant d'activer un autre.

1551 'Imbrication des paramètres locaux dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'emboîtement d'appels à sous-routines avec l'instruction #PCALL ou avec la fonction G180-G189 augmente le niveau d'imbrication de paramètres locaux. Il y a erreur parce que le niveau maximum d'imbrication de paramètres locaux (7) est dépassé.

SOLUTION Réduire l'emboîtement de sous-routines ou utiliser les instructions #CALL, L ou LL pour les appeler, qui n'augmentent pas le niveau d'imbrication de paramètres locaux.



1552 'Le nom de la variable doit commencer par "V"'.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Depuis le programme pièce ou le MDI le nom d'une variable a été écrit sans le préfixe "V".

SOLUTION Ajouter le préfixe "V" au nom de la variable.

1553 'Nombre de variables d'utilisateur dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a dépassé le nombre maximum de variables d'utilisateur (préfixes P et S) permises.

SOLUTION Le nombre maximum de variables d'utilisateur permis est 20.

1554 'Le PLC n'a pas reconnu START dans une instruction #EXEC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Au moment de donner l'ordre d'exécution d'un programme dans un autre canal, le PLC doit approuver le démarrage de programme (START). En cas contraire cette erreur sera générée.

SOLUTION Vérifier le programme de PLC.

1555 'Programmer #MOVE / #MOVE ABS/ADD/INF[...]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction #MOVE est incorrecte.

SOLUTION Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ABS/ADD/INF et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1556 'Programmer type de liaison: PRESENT, NEXT, NULL, WAITINPOS'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #MOVE, le type de liaison entre déplacements est incorrect.

SOLUTION Réviser la programmation.

1557 'Programmer #CAM ON/OFF/SELECT/DESELECT[...]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction #CAM est incorrecte.

SOLUTION Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON, OFF, SELECT ou DESELECT et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1558 'Numéro de came incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #CAM, le numéro de la came est incorrect.

SOLUTION Le numéro de came doit être compris entre 1 et le paramètre NCAMES.

1559 'Programmer type de came: ONCE ou CONT'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'instruction #CAM, le type de came est incorrect ; le type de came se définit avec les commandes ONCE (came non périodique) et CONT (came périodique).

SOLUTION Réviser la programmation.

1560 'Programmer #FOLLOW ON/OFF[...]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction #FOLLOW est incorrecte.

SOLUTION Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON/OFF et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1561 'Axe maître non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans les instructions #CAM ou #FOLLOW, l'axe maître est incorrect.

SOLUTION L'axe doit appartenir au canal.

1562 'Axe esclave non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans les instructions #CAM ou #FOLLOW, l'axe esclave est incorrect.

SOLUTION L'axe doit appartenir au canal.

1563 'La fonction G74 est programmée avec axes ou seule dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Programmation incorrecte de la fonction G74.

SOLUTION La fonction G74 peut être programmée bien avec les axes pour lesquels on veut réaliser la recherche de zéro ou bien seule dans le bloc. Si la fonction G74 est programmée seule dans le bloc, la CNC exécute sa sous-routine associée (paramètre REFPSUB).

1564 'On ne peut pas programmer un axe stationné'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction programmée ne peut pas être exécutée sur un axe stationné.

SOLUTION Réviser la programmation.



1565 'La broche ne peut pas travailler comme axe C, CAXIS = Non'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une broche qui n'a pas de permission pour travailler comme axe C (paramètre CAXIS) a été programmée dans l'instruction #CAX,.

SOLUTION Réviser la programmation.

1566 'L'image miroir n'est pas admise avec les axes UNIDIR'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE On ne peut pas programmer d'image miroir sur un axe rotatif unidirectionnel (paramètre UNIDIR), étant donné que ce type d'axes ne peut pas tourner dans le sens contraire à celui défini.

SOLUTION Changer le type d'axe ou ne pas programmer l'image miroir.

1567 'Le rayon polaire ne peut s'utiliser qu'avec R'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon d'un déplacement en coordonnées polaires est programmé avec le paramètre R1 ou avec la fonction G263.

SOLUTION Programmer le rayon polaire avec le paramètre R.

1568 'Numéro de magasin incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le numéro de magasin programmé dans la commande MZ n'est pas valide.

SOLUTION Le numéro de magasin doit être une valeur entre 1 et 4.

1569 'Exécution interdite, le canal est exclusif du PLC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Lorsque le canal est uniquement de PLC, la CNC n'a pas de permission pour y exécuter des programmes, des blocs de MDI, des déplacements de jog ou toute autre action depuis le mode manuel.

SOLUTION Pour exécuter ces actions dans ce canal, il faut le configurer comme canal de CNC ou de CNC+PLC (paramètre CHTYPE).

1570 'G74 et le déplacement de la broche ne sont pas permis simultanément'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une fonction M de déplacement de broche et la fonction G74 de recherche de zéro ont été programmées dans le même bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1571 'Le caractère "%" n'est pas admis dans la sous-routine principale'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le caractère "%" est programmé dans une sous-routine globale, dans une ligne différente de celle de la définition du nom de la sous-routine.

SOLUTION Réviser la programmation.

1572 'Variable accessible uniquement pour son canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'accéder à une variable de préparation d'outil d'un autre canal (préfixe "G" ou "A").

SOLUTION Les seules variables d'outils accessibles depuis un autre canal sont celles associées au gestionnaire (préfixe "TM").

1573 'Erreur en capturant échantillons de la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il s'est produit une erreur alors que l'oscilloscope essayait de lire la valeur de la variable assignée à l'un de ses canaux.

SOLUTION Faire une RAZ à la CNC et capturer à nouveau l'enregistrement.

1574 'Paramètre non modifiable depuis l'oscilloscope'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a essayé de modifier depuis l'écran de l'oscilloscope un paramètre machine qui n'a pas de permission d'écriture.

SOLUTION Ce paramètre ne peut être modifié que depuis la table de paramètres machine.



1575 'L'instruction n'est valide que sur les programmes avec l’extension FBS'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Programmation des instructions #SPLINE ou #BSPLINE.
SOLUTION Ces instructions ne sont valides que dans des programmes avec extension fbs.

1576 'On n'attend pas "]"'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
SOLUTION Réviser la programmation.

1577 'Programmer type de synchronisation: VEL ou POS'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le paramètre qui définit le type de synchronisation dans l'instruction #FOLLOW est incorrect.
SOLUTION Réviser la programmation. Le paramètre peut prendre les valeurs VEL (vitesse) et POS (position).

1578 '#LINK: Un axe esclave UNIDIR doit être du même type que le maître (UNIDIR)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d’activer un couplage (#LINK) avec deux axes rotatifs unidirectionnels qui ne sont pas égaux.
SOLUTION Lorsque les axes sont unidirectionnels, les deux axes doivent avoir le même sens de rotation prédéterminée (paramètre UNIDIR).

1579 'Il n’est pas permis de faire la recherche de zéro sur l’axe maître avec plusieurs esclaves'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a exécuté une fonction G74 sur l’axe maître d’un couplage avec plusieurs esclaves.
SOLUTION Défaire le couplage d’axes et effectuer la recherche de référence des axes séparément.

1580 '#CAX: On a besoin de la programmation de M19 en Sercos de position'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de faire activer une broche Sercos comme axe C sans l’avoir positionnée avant avec M19.
SOLUTION Programmer M19 avant d'activer la broche comme axe C.

1581 'Il n’est pas permis d’éliminer un axe C actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les instructions #SET AX et #FREE AX ne peuvent pas supprimer l’axe C de la configuration s’il est actif.
SOLUTION Désactiver l’axe C avant de le supprimer de la configuration.

1582 'NR: double programmation du nombre de répétitions.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L’instruction NR est programmée plus d’une fois dans le même bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1583 '#FOLLOW ON: l'axe maître et l'esclave ne peuvent pas être égaux'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les axes maître et esclave sont le même axe.
SOLUTION Réviser la programmation.

1584 '#FOLLOW ON: le numérateur et le dénominateur doivent être des nombres entiers'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le numérateur et/ou dénominateur sont programmés avec des décimales.
SOLUTION Programmer des nombres entiers dans les paramètres qui définissent le numérateur et le dénominateur du rapport de transmission.



1585 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être des axes d'échange temporaire.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les axes de la transformée ne peuvent pas être des axes d'échange temporaire, car la transformée définie est maintenue une fois activée.

SOLUTION Si cela est possible, définir les axes comme d'échange maintenu, sinon utiliser d'autres axes pour la transformée. Les axes d'échange temporaire ne peuvent être utilisés que dans leur canal et lorsque les axes sont sur leurs positions originales dans le canal.

Dans les transformées #FACE et #CYL des axes d'échange temporaire peuvent être utilisés du fait que ces transformées sont annulées avec M30 et après une RAZ.

1586 'Le numéro de magasin (MZ) n'et pas programmé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans un système avec plusieurs magasins, l'outil et la position sont programmés dans le même bloc, mais pas le magasin où l'on veut envoyer cet outil.

SOLUTION Dans un système multi-magasins, il faut programmer dans le même bloc l'outil, la position et le magasin.

1587 'Paramètre non modifiable depuis la mise au point'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre machine n'a pas de permission d'écriture, depuis l'environnement de mise au point.

SOLUTION Le paramètre machine pourra être modifié directement dans la table de paramètres machine.

1588 'La broche esclave à synchroniser doit appartenir au canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche master d'une synchronisation peut être de n'importe quel canal, mais la broche esclave doit être du canal dans lequel la synchronisation a été programmée.

SOLUTION Synchroniser la broche esclave depuis son canal, l'ajouter à la configuration du canal actuel ou utiliser une autre broche du canal comme esclave.

1589 'La broche esclave ne peut pas coïncider avec le maître'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation, la broche esclave est la même que le maître.

SOLUTION Réviser la programmation.

1590 'Programmer #SYNC[Sm,Ss,Nx,Dx,Ox,CLOOP/OLOOP,CANCEL/NOCANCEL]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1591 'Numérateur non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation de broches, la valeur du numérateur du rapport de transmission n'est pas valide ; par exemple, elle est zéro.

SOLUTION La valeur peut être positive ou négative, pas nécessairement entière, mais différente de zéro.

1592 'Dénominateur non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation de broches, la valeur du dénominateur du rapport de transmission n'est pas valide ; par exemple, elle est zéro.

SOLUTION La valeur peut être positive ou négative, pas nécessairement entière, mais différente de zéro.

1593 'La broche esclave à désynchroniser doit appartenir au canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un canal ne peut pas annuler la synchronisation d'une broche esclave appartenant à un autre canal.

SOLUTION Annuler la synchronisation depuis le canal auquel appartient la broche.



1594 'La broche esclave est synchronisée à une autre broche'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche esclave est synchronisée à une autre broche.
SOLUTION	Une broche ne peut esclave que d'un axe maître. Défaire la synchronisation précédente ou synchroniser une autre broche disponible.

1595 'Une broche ne peut pas être en même temps master et esclave d'une synchronisation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche esclave d'une synchronisation est la broche maître d'une autre.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1596 'La broche n'est pas synchronisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de désynchroniser une broche esclave qui n'est pas actuellement synchronisée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1597 'On ne peut pas synchroniser la même broche esclave à deux maîtres'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas synchroniser simultanément une broche esclave à deux maîtres différents.
SOLUTION	Décider laquelle des deux synchronisations on veut activer.

1598 'On ne peut pas programmer une broche esclave pendant la synchronisation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une vitesse S ou une fonction M est programmée pour la broche esclave d'une synchronisation.
SOLUTION	Supprimer cette programmation ou désynchroniser la broche.

1599 'On n'admet pas le changement de gamme dans les broches synchronisées'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pendant la synchronisation de deux broches, la CNC ne permet le changement de gamme sur aucune d'elles.
SOLUTION	Annuler la synchronisation pour changer la gamme de la broche.

1600 'Une broche synchronisée ne peut pas travailler comme axe C ou en G63'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de synchroniser une broche et celle-ci travaille comme axe C ou la fonction G63 est active. La CNC a essayé d'activer la broche comme axe C ou la fonction G63 et la broche est synchronisée.
SOLUTION	Désactiver l'axe C ou la fonction G63 pour synchroniser les broches. Pour travailler avec l'axe C ou la fonction G63, annuler la synchronisation de broches.

1601 'On n'admet pas libérer une broche synchronisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les instructions #SET SP et #FREE SP ne peuvent pas supprimer une broche si elle est synchronisée.
SOLUTION	Annuler la synchronisation pour supprimer la broche de la configuration.

1602 'Pour stationner une broche celle-ci doit être arrêtée (M5)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner une broche qui n'est pas arrêtée.
SOLUTION	Arrêter la broche avant le stationnement.

1603 'FOLLOW OFF: Programmer l'axe esclave'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe programmé n'est esclave dans aucune synchronisation.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1604 'G31 demande G02/G03 actives'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G31 ne peut être programmée que s'il existe une interpolation circulaire active.
SOLUTION	Programmer G02/G03 dans le bloc de G31.



1605 'G31 exige programmation de l'angle polaire et centre d'interpolation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'angle polaire ou une coordonnée du centre doit être programmé dans la fonction G31.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1606 '#ANGAX: Les axes angulaire et orthogonal doivent appartenir au même canal'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une transformation angulaire avec deux axes qui n'appartiennent pas au même canal.
SOLUTION	Les axes d'une transformation angulaire doivent appartenir au même canal.

1607 'Pour exécuter un cycle de fraiseuse ils sont nécessaires trois axes principaux dans le canal'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un cycle de machine à fraiser est programmé dans un canal avec moins de trois axes ou l'axe longitudinal n'existe pas.
SOLUTION	Trois axes dans le canal sont nécessaires pour exécuter les cycles de machine à fraiser.

1608 'Il est impossible de consulter cette variable. Affecter la valeur de la variable à Pn et consulter Pn.

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Certaines commandes et instructions de CNC n'admettent pas la lecture de variables qui impliquent une synchronisation entre la préparation et l'exécution de blocs.
SOLUTION	Pour éviter cette erreur, assigner la valeur de la variable à un paramètre arithmétique local et lire ce paramètre lorsque cela sera nécessaire.

1609 'Pour exécuter un cycle de tour ils sont nécessaires deux axes dans le canal'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un cycle de tour est programmé dans un canal avec moins de deux axes ou bien le premier axe n'est pas longitudinal (paramètre LONGAXIS) ou le deuxième axe n'est pas frontal (paramètre FACEAXIS).
SOLUTION	Deux axes dans le canal sont nécessaires pour exécuter les cycles de tour.

1610 'Une broche master SERCOS en POSITION n'admet pas CLOOP'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une broche configurée comme Sercos position ne peut pas être synchronisée en boucle fermée.
SOLUTION	Utiliser une autre broche comme maître.

1611 'Dans le modèle TOUR XZ il n'y à pas de changement de plan actif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer le plan de travail dans un tour avec configuration d'axes type plan.
SOLUTION	Dans un tour avec configuration d'axes type plan, le plan actif est toujours G18. Pour changer l'axe longitudinal uniquement, utiliser la fonction G20.

1612 'Les axes de la transformation angulaire active #ANGAX, ne peuvent pas être exclus'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de supprimer du canal les axes qui formaient la transformation angulaire.
SOLUTION	Désactiver la transformation angulaire avant de supprimer les axes du canal.

1613 'La transformation angulaire #ANGAX est désactivée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a supprimé du canal les axes qui formaient la transformation angulaire et celle-ci a été désactivée.
SOLUTION	La transformation angulaire est désactivée; pour l'activer, remettre dans le canal les axes formant la transformation angulaire.



1614 'Programmation interdite avec la transformation angulaire #ANGAX active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d’exécuter une fonction incompatible avec la transformation angulaire, par exemple une recherche de zéro (G74), modifier les limites de logiciel (G198 - G199), instruction #OSC.

SOLUTION Désactiver la transformation angulaire active pour exécuter les fonctions incompatibles.

1615 'On ne peut pas activer l'axe comme Hirth, car il fait partie de la transformation #ANGAX'.

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d’activer un axe hirth qui fait partie de la transformation angulaire active.

SOLUTION Désactiver la transformation angulaire pour activer l’axe hirth.

1616 'G31 ne permet pas la programmation du rayon polaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il y a un rayon polaire défini pour la fonction G31.

SOLUTION La fonction G31 n'admet pas la programmation du rayon polaire. La fonction G31 n'admet que des coordonnées polaires de la forme G31 Q I J; c'est-à-dire en programmant l'angle et l'une ou les deux coordonnées du centre.

1617 'Indice de Q interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L’indice du paramètre Q est incorrect ; on n'admet que Q ou Q1.

SOLUTION Réviser la programmation. Pour la programmation en polaires, utiliser le paramètre Q. Pour la fonction G33, utiliser le paramètre Q1.

1618 'Valeur Q programmée en double. '

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre Q est programmé plus d’une fois dans le même bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1619 'Valeur Q1 programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre Q1 est programmé plus d’une fois dans le même bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1620 'On n'admet pas #SERVO ON pour axe ou broche SERCOS POSITION'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe ou broche est Sercos position.

SOLUTION Cette instruction ne permet que des axes Sercos vitesse.

1621 'Q1 n'est pas admis sans G33 dans le bloc ou G63 active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un paramètre Q1 sans G33 est programmé dans le bloc ou sans la fonction G63 active.

SOLUTION Le paramètre Q doit aller dans le même bloc que G33. Le paramètre Q ne peut être seul dans le bloc que si la fonction G63 est active.

1622 'Une broche d'échange temporaire ne peut pas fonctionner comme axe C maintenu'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC peut activer comme axe C maintenu (paramètre PERCAX) une broche d’échange temporaire.

SOLUTION Si cela est possible, définir la broche comme d’échange maintenu, sinon utiliser une autre broche comme axe C.

1623 'Gamme de synchronisation SYNCSET non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le paramètre SYNCSET à une valeur non valide.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.



1624 'Programmer #TANGCTRL ON/OFF/SUSP [ ]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n’est pas correcte ou il y a plus d’information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON/SUSP/OFF et ensuite les paramètres d’appel entre crochets. On peut aussi programmer une des commandes SUSP/OFF sans paramètres d’appel.

1625 'Un axe en contrôle tangentiel actif doit être rotatif non HIRTH et ne pas appartenir au trièdre actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les axes à activer sur le contrôle tangentiel doivent être rotatifs, non hirth et ne doivent pas faire partie du trièdre actif ni être l’axe longitudinal.
SOLUTION Réviser la programmation.

1626 'Programmer un axe pour #TANGCTRL ON/OFF/SUSP/RESUME'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l'instruction il faut programmer l'axe ou axes.
SOLUTION Réviser la programmation.

1627 '#TANGCTRL: programmer les valeurs de l'angle entre 0 et +/-359.9999'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'angle programmé dans l'instruction est incorrect.
SOLUTION Réviser la programmation. La valeur de l’angle doit être entre 0 et ±359.9999.

1628 'On ne peut pas éliminer de la configuration un axe avec contrôle tangentiel actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC ne peut pas supprimer l’axe tangentiel de la configuration si le contrôle tangentiel est actif.
SOLUTION Pour supprimer cet axe de la configuration, annuler le contrôle tangentiel.

1629 'On ne peut pas programmer un axe en contrôle tangentiel'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Avec le contrôle tangentiel actif, un déplacement ou une autre opération pour l’axe tangentiel est programmé.
SOLUTION Avec le contrôle tangentiel actif, on ne peut pas programmer des déplacements de l’axe tangentiel; c’est la CNC qui se charge d’orienter cet axe. Pour utiliser cet axe, annuler le contrôle tangentiel.

1630 'Programmation de profil incorrecte avec des étiquettes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l’appel au cycle, les paramètres qui définissent le commencement et la fin du profil (paramètres S et E) ont été incorrectement désignés.
SOLUTION Affecter une valeur correcte aux paramètres S et E.

1631 'Programmation de profil interdite: [S,E,<Q>] ou [P,<Q>]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans l’appel au cycle, les paramètres définissant le commencement et la fin du profil (paramètres S et E), la sous-routine contenant le profil (paramètre P) ou le fichier contenant le profil (paramètre Q) ont été incorrectement désignés.
SOLUTION Réviser la programmation.



CNC 8065

(REF: 1308)

1632 'Un axe en contrôle tangentiel actif doit être rotatif avec module 360º'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé d’activer le contrôle tangentiel sur un axe rotatif de module différent de 360º.
SOLUTION Le contrôle tangentiel ne peut être activé que sur les axes rotatifs avec module 360º. La limite supérieure du module est définie par le paramètre MODUPLIM et la limite inférieure par le paramètre MODLOWLIM.

1633 'Programmer: #DGSPSL <nom de la broche>'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n’est pas correcte ou il y a plus d’information dans le bloc.
SOLUTION Réviser la programmation.

1634 'L'instruction #MOVE n'admet qu'un axe et doit appartenir au canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le nom d'axe programmé n'est pas correct, l'axe est dans un autre canal ou n'est pas un axe du système. La programmation de broches n'est pas permise, sauf en travaillant comme axe C et dans ce cas elle doit être programmée avec le nom de l'axe C.

SOLUTION Réviser la programmation.

1635 'Le nombre d'axes dans la transformation dépasse celui permis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La transformation de coordonnées a plus d'axes définis dans le paramètre NKINAX que ceux permis dans la CNC.

SOLUTION Corriger le paramètre machine NKINAX.

1636 'Les transformées FACE et CYL ne peuvent pas être actives en même temps'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essayé d'activer l'instruction #FACE ou #CYL avec une d'elles active.

SOLUTION Désactiver une instruction avant d'activer l'autre.

1637 'Sens de rotation de la broche incompatible avec l'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le sens de rotation prédéterminé de l'outil est incompatible avec le sens de rotation actuel de la broche.

SOLUTION Changer le sens de rotation de la broche ou corriger le sens de rotation défini pour l'outil.

1638 'Les axes de la transformation angulaire, #ANGAX, doivent être linéaires'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer une transformation angulaire avec un axe rotatif.

SOLUTION Les axes de la transformation angulaire doivent être linéaires.

1639 'La broche programmée n'appartient pas au canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'utiliser une broche d'un autre canal.

SOLUTION Un canal ne peut commander que ses broches. Utiliser une broche appartenant au canal ou inclure dans la configuration du canal la broche indiquant l'erreur.

1640 'Il est interdit de programmer les broches stationnées'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'utiliser une broche stationnée.

SOLUTION Utiliser une broche non stationnée ou arrêter le stationnement de la broche.

1641 '#CYL: On attend la programmation du rayon de développement du cylindre'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque la valeur du rayon de développement dans l'instruction #CYL.

SOLUTION Vérifier la programmation pour un rayon variable, définir la valeur zéro pour que la CNC calcule le rayon en fonction d'où se trouve l'outil.

1642 'Il n'est pas permis de programmer les broches esclaves TANDEM'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a essayé de déplacer ou de faire référence à la broche esclave d'un couple tandem.

SOLUTION La broche esclave d'un couple tandem est commandée par la CNC, elle ne peut pas se déplacer individuellement. Pour déplacer une broche esclave, il faut déplacer la broche à laquelle il se trouve associée.

1643 'Il est interdit de stationner les broches TANDEM'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de stationner une broche appartenant à un couple tandem.

SOLUTION Il est interdit de stationner les broches tandem.

1644 'Il est interdit de stationner les broches en G33/G95'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de stationner une broche avec la fonction G33 ou G95 active.

SOLUTION Désactiver G33 et G95 avant de stationner une broche.

1645 'Impossible #RET/M17/M29 entre les étiquettes d'un #RPT'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté une fonction M17, M29 ou #RET entre les étiquettes initiale et finale d'une répétition de blocs #RPT.

SOLUTION On ne peut pas terminer une sous-routine dans une répétition de blocs.

1646 'Programmer: #ABORT [étiquette]/#ABORT Nxxxx/#ABORT OFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1647 'La gamme n'existe pas dans l'esclave TANDEM'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un changement de gamme est programmé sur un axe ou une broche tandem. La gamme existe sur l'axe ou sur la broche maître mais pas sur l'esclave.

SOLUTION Définir les mêmes gammes sur les axes et les broches maître et esclave du tandem.

1649 'On ne trouve pas la fonction de transformation inverse d'utilisateur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque la fonction de coordonnées PcsToMcs en essayant de réaliser la transformation de coordonnées pièce à machine dans une cinématique d'utilisateur.

SOLUTION Vérifier le processus d'intégration de cinématiques d'utilisateur.

1650 'On ne trouve pas la fonction de transformation directe d'utilisateur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque la fonction de coordonnées McsToPcs en essayant de réaliser la transformation de coordonnées machine à pièce dans une cinématique d'utilisateur.

SOLUTION Vérifier le processus d'intégration de cinématiques d'utilisateur.

1651 'On n'admet pas LINK maintenu avec les axes temporaires d'un autre canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas accoupler des axes avec permission d'échange temporaire (paramètre AXISEXCH) s'ils n'appartiennent pas à un autre canal et si les couplages du canal sont définis comme maintenus (paramètre LINKCANCEL).

SOLUTION Accoupler les axes dans son canal.

1653 'Un axe de la transformation du plan incliné ne peut pas être esclave'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de définir comme axe esclave d'un couplage un axe faisant partie du plan incliné.

SOLUTION Désactiver le plan incliné pour pouvoir activer le couplage. Un axe faisant partie d'un plan incliné ne peut pas être l'axe esclave dans un couplage ; par contre l'axe maître d'un couplage peut l'être.

1654 'Le bus numérique (Sercos/Mechatrolink) n'est pas prêt pour la lecture de la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avec le bus Sercos, l'anneau n'et pas dans la phase 4. Avec le Mechatrolink, le bus n'a pas atteint la phase 3.

L'anneau Sercos n'est pas en phase 4.

SOLUTION Conditionner l'écriture de la variable à la marque SERCOSRDY en Sercos ou à la marque MLINKRDY dans Mechatrolink.

1655 'Le bus numérique (Sercos/Mechatrolink) n'est pas prêt pour l'écriture de la variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avec le bus Sercos, l'anneau n'et pas dans la phase 4. Avec le Mechatrolink, le bus n'a pas atteint la phase 3.

SOLUTION Conditionner l'écriture de la variable à la marque SERCOSRDY en Sercos ou à la marque MLINKRDY dans Mechatrolink.



1656 'Un des axes du plan est en diamètres'

DÉTECTION. En simulant ou en exécutant sur un tour un cycle fixe de fraiseuse contenant des déplacements sur les axes du plan.

CAUSE Les données des cotes des cycles fixes de fraiseuse sont considérées en rayons. Si l'un des axes du plan est en diamètres, la CNC interprète ses données comme des rayons et avise l'utilisateur au cas où il les programmerait en diamètres.

EN CONSÉQUENCELe cycle peut exécuter une géométrie différente de celle attendue.

SOLUTION Programmer les données en rayons.

1657 'Variable non valable pour broche qui ne soit pas axe C'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de lire une variable d'axe mais la broche n'est pas activée comme axe C.

SOLUTION La variable n'existe que pour des axes et des broches travaillant comme axe C.

1658 'Numéro de magasin non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le numéro de magasin n'est pas valide.

SOLUTION Réviser la programmation. Le nombre de magasins est défini dans le paramètre NTOOLMZ.

1659 'Macro définie auparavant au moyen du paramètre #DEF FIX'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La macro existe déjà ; elle a été définie avec la commande #DEF FIX. Rappeler que la table de macros ne s'initialise pas avec le commencement et la fin de programme, mais uniquement avec l'instruction #INIT MACROTAB.

SOLUTION Définir la macro avec un nom différent. Les macros définies avec la commande #DEF FIX ne sont pas supprimées après une RAZ. Utiliser la commande #INIT MACROTAB pour recommencer la table de macros, ce qui supprime les macros définies avec #DEF et avec #DEF FIX.

1660 'Indice d'array incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un indice d'array programmé dans la variable est hors de gamme.

SOLUTION Réviser la programmation. Consulter la variable et sa gamme de valeurs.

1661 'Il reste à programmer "." après [numéroCanal]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le numéro de canal doit être entre crochets et suivi du caractère ".".

SOLUTION Réviser la programmation. Vérifier la syntaxe de la variable.

1662 'Type inconnu de variable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'existe pas le type de variable programmé.

SOLUTION Réviser la programmation. Vérifier la syntaxe de la variable.

1663 '#DELETE: Il faut indiquer variable(s) à supprimer'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il faut indiquer les variables à supprimer dans l'instruction #DELETE.

SOLUTION Indiquer avec l'instruction #DELETE les variables à supprimer.

1665 'La fonction G174 n'admet qu'un axe ou une broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la fonction G174 est programmé plus d'un axe ou broche.

SOLUTION Programmer une fonction G174 par chaque axe ou broche.

1666 'G174: on n'admet pas des axes accouplés, GANTRY ou TANDEM'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'initialiser la cote machine (G174) d'un axe faisant partie d'un couple d'axes gantry, tandem ou d'un couplage actif (#LINK).

SOLUTION Pour initialiser la cote machine sur cet axe, désactiver le couplage. On ne peut pas initialiser la cote machine d'axes gantry ou tandem.



1667 'G174: On n'admet pas des axes de la cinématique ou les transformées actives'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'initialiser la cote machine (G174) d'un axe faisant partie de la cinématique active ou des transformées #CS, #ACS, #ANGAX, #TANGCTRL.

SOLUTION Pour initialiser la cote machine sur cet axe, désactiver la cinématique ou la transformation active.

1668 'Groupe multi-axe hors de rang'

DÉTECTION. Pendant la lecture de variables (V.)MPA.MULAXISNAMEn[groupe].

CAUSE L'indice (groupe) ne correspond à aucun groupe multi-axe défini dans les paramètres machine.

SOLUTION Réviser la programmation. Programmer adéquatement le numéro du groupe multi-axe.

1669 'Programmer #ROTATEMZ1-4 Pn/+n/-n'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation. Programmer la position à sélectionner sur la tourelle ou le nombre de positions à tourner.

1670 'Le magasin indiqué doit être type TOURELLE'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction #ROTATEMZ n'est valide que pour un magasin de type tourelle.

SOLUTION Réviser la programmation. Vérifier que le magasin est de type tourelle.

1672 'G74-G174 n'est pas admis pour les broches synchronisées'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une fois la synchronisation de broches réalisée, la CNC ne permet pas de programmer une recherche de zéro ni de forcer de cote sur aucune broche.

SOLUTION La CNC référence les broches avant de les synchroniser. Pour réaliser une nouvelle recherche de référence ou forcer la cote, désactiver la synchronisation.

1673 'Variable non accessible par programme ou MDI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La variable programmée, bien qu'elle existe, n'a pas de permission d'accès depuis le programme.

SOLUTION Consulter dans les manuels les permissions d'accès des variables.

1674 'Programmer #SELECT PROBE [Nº palpeur, POS/NEG]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.

SOLUTION Réviser la programmation.

1676 'Le plan incliné actif a été récupéré'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après la mise sous tension, la CNC a récupéré le plan incliné qui était actif à la mise hors tension.

SOLUTION Le plan incliné peut être désactivé avec l'instruction #CS OFF.

1677 '#RTCP/TLC a été désactivé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de faire une recherche de référence avec la fonction #RTCP ou #TLC active.

SOLUTION Pour exécuter une recherche de référence, il faut désactiver les fonctions #RTCP/TLC.

1678 ' Variable existante uniquement pour la mesure externe analogique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La variable programmée n'existe que pour des axes avec mesure externe analogique et l'axe indiqué ne remplit pas cette condition.

SOLUTION Réviser la programmation. Consulter dans les manuels les variables accessibles suivant le type d'axe.



1679 '#CAM SELECT n'est pas admis avec la came en exécution ou en processus de chargement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a sollicité le chargement d’une came qui est en exécution ou dans un processus préalable de chargement.

SOLUTION Attendre la fin de l’exécution ou le chargement de la came.

1680 'Numéro de pièce non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un numéro de pièce non valide est programmé dans l'instruction #DGWZ.

SOLUTION Programmer le numéro de pièce dans la gamme P1-P4.

1681 'Il y a trop d’axes programmés dans l'instruction'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il y a plus d’un numéro de canal programmé dans l'instruction #DGWZ.

SOLUTION Programmer un seul numéro de canal C1-C4.

1682 'On ne peut programmer qu'un seul numéro de pièce'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il y a plus d’un numéro de pièce programmé dans l'instruction #DGWZ.

SOLUTION Programmer un seul numéro de pièce P1-P4.

1683 'L'instruction #REPOS n'est admise que dans les sous-routines d'interruption'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L’instruction #REPOS n’est pas programmée dans une sous-routine d’interruption.

SOLUTION Il n'est permis de programmer l'instruction #REPOS que dans les sous-routines d’interruption. Supprimer cette instruction de n’importe quelle autre sous-routine ou programme.

1684 'Sous-routine locale et M, T ou G avec sous-routine dans le même bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un même bloc de programme est en train d’exécuter un appel à une sous-routine locale et une fonction M, T ou G avec une sous-routine associée.

SOLUTION Programmer l’appel à la sous-routine locale dans un autre bloc de programme.

1685 '$GOTO: Saut aux blocs imbriqués dans $IF, $FOR, $WHILE... interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L’instruction $GOTO n’est pas dans une boucle mais est en train de sauter à une étiquette définie dans une boucle $IF, $FOR, etc.

SOLUTION Réviser la programmation. Il est interdit de réaliser des sauts à l'intérieur d'une boucle.

1687 'Programmer: #REPOS <INT/INI> <séquence d'axes/broches>'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'instruction #REPOS est mal programmée.

SOLUTION L'instruction #REPOS peut inclure un paramètre optionnel INT ou INI, suivi d’une séquence d’axes et/ou de broches du canal sans un ordre déterminé.

1688 'Les instructions #REPOS de différent type ne sont pas admises'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Des instructions #REPOS de différent type (INT/INI) sont programmées dans la même sous-routine d’interruption.

SOLUTION Toutes les instructions #REPOS doivent être du même type.

1689 'Les blocs après #REPOS ne sont pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans une sous-routine d’interruption, un bloc est programmé entre les instructions #REPOS et le bloc de fin de sous-routine.

SOLUTION Les instructions #REPOS doivent être les derniers blocs de la sous-routine d’interruption, sauf le bloc de fin de sous-routine.



1690 'Axe multiple programmé en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de programmer plus d'un axe du même groupe multi-axe dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer uniquement l'axe actif du groupe multiple.

1691 'Sous-routine de G imbriquée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans une sous-routine associée à une fonction G, on ne peut pas programmer la fonction G qui appelle cette même sous-routine.
SOLUTION	Réviser la programmation. Ne pas programmer la fonction G dans la sous-routine. Dans le cas de G74, il est permis de programmer la fonction dans la sous-routine à condition qu'elle soit suivie des axes à référencer.

1692 'Programmer #VOLCOMP ON/OFF [n]'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction et/ou un de ses paramètres sont mal programmés.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1693 'Il n'est pas permis de programmer #RTCP avec la cinématique actuelle. Programmer #FACE ou #CYL'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas admissible avec l'actuelle cinématique active.
SOLUTION	Programmer l'instruction #FACE ou #CYL pour activer cette transformée.

1700 'POINTAGE: F = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1701 'POINTAGE: S = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1702 'POINTAGE: T = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1703 'POINTAGE: P = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1704 'POINTAGE: ALPHA = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre alpha a une valeur 0. Il n'y a pas d'angle programmé.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1705 'POINTAGE: DIAMÈTRE = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre à définir le diamètre a une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1706 'PERÇAGE 1: F = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1707 'PERÇAGE 1: S = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1708 'PERÇAGE 1: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1709 'PERÇAGE 1: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1710 'PERÇAGE 2: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1711 'PERÇAGE 2: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1712 'PERÇAGE 2: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1713 'PERÇAGE 2: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1714 'PERÇAGE 2: B = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre B a une valeur 0. Il n'y a pas de pas de perçage programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1715 'FILETAGE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1716 'FILETAGE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1717 'FILETAGE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1718 'FILETAGE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1719 'ALÉSAGE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1720 'ALÉSAGE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1721 'ALÉSAGE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1722 'ALÉSAGE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1723 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1724 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1725 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1726 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1727 'PERÇAGE 3: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1728 'PERÇAGE 3: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1729 'PERÇAGE 3: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1730 'PERÇAGE 3: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1731 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.



1732 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1733 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1734 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1735 'POCHE RECTANGULAIRE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
Un paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1736 'POCHE RECTANGULAIRE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1737 'POCHE RECTANGULAIRE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1738 'POCHE RECTANGULAIRE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1739 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1740 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres L ou H).
SOLUTION Choisir un outil avec diamètre inférieur.



1741 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1742 'POCHE PRÉVIDÉE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1743 'POCHE PRÉVIDÉE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l’ébauchage ou la finition.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1744 'POCHE PRÉVIDÉE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T des opérations d’ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n’y a pas d’outil programmé.
SOLUTION Programmer un outil pour l’opération d’ébauchage ou de finition. Si une opération n’a pas d’outil, le cycle ne l’exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1745 'POCHE PRÉVIDÉE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n’y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1746 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l’opération d’ébauchage ou de finition, le diamètre de l’outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1747 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l’opération d’ébauchage ou de finition, le diamètre de l’outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres L ou H).
SOLUTION Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1748 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l’outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1749 'POCHE PRÉVIDÉE: R < r'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de la poche (paramètre R) doit être inférieur au rayon de prévidage (paramètre r).
SOLUTION Le rayon de la poche (rayon extérieur) doit être supérieur au rayon de prévidage (rayon intérieur).

1750 'MOYEU RECTANGULAIRE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l’avance d’ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1751 'MOYEU RECTANGULAIRE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l’ébauchage ou la finition.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1752 'MOYEU RECTANGULAIRE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T des opérations d’ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n’y a pas d’outil programmé.
SOLUTION Programmer un outil pour l’opération d’ébauchage ou de finition. Si une opération n’a pas d’outil, le cycle ne l’exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.



1753 'MOYEU RECTANGULAIRE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n’y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1754 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l’opération d’ébauchage ou de finition, le diamètre de l’outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1755 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l’outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1756 'MOYEU CIRCULAIRE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l’avance d’ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1757 'MOYEU CIRCULAIRE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l’ébauchage ou la finition.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1758 'MOYEU CIRCULAIRE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T des opérations d’ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n’y a pas d’outil programmé.
SOLUTION Programmer un outil pour l’opération d’ébauchage ou de finition. Si une opération n’a pas d’outil, le cycle ne l’exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1759 'MOYEU CIRCULAIRE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n’y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1760 'MOYEU CIRCULAIRE: R = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre R a une valeur 0. Il n’y a pas de rayon programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1761 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans l’opération d’ébauchage ou de finition, le diamètre de l’outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1762 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l’outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1763 'SURFAÇAGE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l’avance d’ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.



1764 'SURFAÇAGE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1765 'SURFAÇAGE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.

SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1766 'SURFAÇAGE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1767 'SURFAÇAGE: L = 0 et H = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE La longueur (paramètre L) et/ou la largeur du surfaçage (paramètre H) sont 0.

SOLUTION Définir les deux dimensions du surfaçage avec une valeur différente de zéro.

1768 'PROFIL DE POINTS: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1769 'PROFIL DE POINTS: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1770 'PROFIL DE POINTS: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.

SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1771 'PROFIL DE POINTS: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1772 'PROFIL DE POINTS: Profil nul'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Les deux premiers points du profil (P1 et P2) sont égaux ; le cycle considère qu'il n'y a pas de profil défini.

SOLUTION Définir correctement les points du profil. Deux points égaux indiquent la fin du profil.

1773 'PROFIL DE POINTS: Rayon d'outil supérieur ou égal au rayon d'entrée/sortie tangentielle'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le rayon d'un des outils utilisés dans le cycle est égal ou supérieur au rayon de l'entrée tangentielle (rayon du point P1) ou de la sortie tangentielle (rayon du point P12).

SOLUTION Augmenter le rayon de l'entrée/sortie tangentielle ou exécuter le cycle avec un outil au rayon inférieur.



1774 'PROFIL: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1775 'PROFIL: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1776 'PROFIL: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.

SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1777 'PROFIL: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1778 'PROFIL: (FINITION): Longueur de coupe de l'outil < P'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE La longueur de coupe de l'outil de finition est inférieure à la profondeur du profil (paramètre P).

SOLUTION Choisir comme outil de finition un outil avec une plus grande longueur de coupe.

1779 'RAINURAGE: F = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1780 'RAINURAGE: S = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1781 'RAINURAGE: T = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.

SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1782 'RAINURAGE: P = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1783 'RAINURAGE: L = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Le paramètre L a une valeur 0. La rainure n'a pas de longueur.

SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1784 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.

CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).

SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.



1785 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est supérieur aux dimensions de la rainure (paramètres L ou H).
SOLUTION	Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1786 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION	Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1787 'POCHE CIRCULAIRE: F = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1788 'POCHE CIRCULAIRE: S = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1789 'POCHE CIRCULAIRE: T = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1790 'POCHE CIRCULAIRE: P = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1791 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1792 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le rayon de l'outil est supérieur au rayon de la poche (paramètre R).
SOLUTION	Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1793 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION	Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1794 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1795 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1796 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1797 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1798 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1799 'SURFAÇAGE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1800 'RAINURAGE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1801 'POCHE RECTANGULAIRE: Bêta ou thêta< 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution d’une poche.
CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION Corriger l’angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1802 'POCHE CIRCULAIRE: Bêta ou thêta< 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution d’une poche.
CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION Corriger l’angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1803 'POCHE PRÉVIDÉE: Bêta ou thêta< 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution d’une poche.
CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION Corriger l’angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1804 'G87: Profondeur = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La profondeur résultante de la poche est zéro. La profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec la somme des paramètres Z et D ; si le paramètre Z n’a pas été programmé, la profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec le paramètre D.
SOLUTION Corriger la programmation des paramètres I Z D.

1805 'G87: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres J et/ou K).
SOLUTION Sélectionner un outil avec un diamètre inférieur.

1806 'G87: Diamètre de l'outil inférieur à L'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l'outil est inférieur à la surépaisseur de finition (paramètre L).
SOLUTION Sélectionner un outil avec un diamètre supérieur.



1807 'G87: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil a un diamètre 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1808 'G87: Il n'y a pas d'outil'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans la broche il n'y a pas d'outil.
SOLUTION	Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1809 'G87: Diamètre de l'outil inférieur à C'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre C).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1810 'G88: Profondeur = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La profondeur résultante de la poche est zéro. La profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec la somme des paramètres Z et D ; si le paramètre Z n'a pas été programmé, la profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec le paramètre D.
SOLUTION	Corriger la programmation des paramètres I Z D.

1811 'G88: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètre J).
SOLUTION	Sélectionner un outil avec un diamètre inférieur.

1812 'G88: Diamètre de l'outil inférieur à L'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur à la surépaisseur de finition (paramètre L).
SOLUTION	Sélectionner un outil avec un diamètre supérieur.

1813 'G88: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil a un diamètre 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1814 'G88: Il n'y a pas d'outil'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans la broche il n'y a pas d'outil.
SOLUTION	Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1815 'G88: Diamètre de l'outil inférieur à C'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre C).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1816 'Le paramètre X doit être multiple du paramètre I'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de l'usinage (paramètre X) doit être multiple du pas entre usinages (paramètre I).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1817 'L'un des paramètres I, K doit être programmé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer le pas entre usinages (paramètre I) ou le nombre d'usinages (paramètre K).
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.



1818 'J = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Dans un usinage multiple, le paramètre J (pas entre usinages dans l’axe des ordonnées) a une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1819 'K = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Dans un usinage multiple, le paramètre K (nombre d'usinages) a une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1820 'Deux des paramètres X, I, K doivent être programmés'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer deux des paramètres suivants : X (longueur de l’usinage), I (pas entre usinages), K (nombre d’usinages).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1821 'B doit être multiple d'I'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur angulaire de l’usinage (paramètre B) doit être multiple du pas angulaire entre usinages (paramètre I).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1822 'Le paramètre Y doit être multiple du paramètre J'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de l’usinage (paramètre Y) doit être multiple du pas entre usinages (paramètre J).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1823 'Deux des paramètres Y, J, D doivent être programmés'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer deux des paramètres suivants : Y (longueur de l’usinage), J (pas entre usinages), D (nombre d’usinages).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1824 'L'un des paramètres I, K doit être programmé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer l'un des paramètres suivants : I (pas entre usinages), K (nombre d’usinages).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1825 'L'un des paramètres I, A doit être programmé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer deux des paramètres suivants : I (pas angulaire entre usinages), A (nombre d’usinages).
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1826 'Le paramètre I multiplié par K doit être égal à 360'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Le pas angulaire entre usinages (paramètre I) par le nombre d’usinages (paramètre K) doit être 360º.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1827 'Les paramètres X et Y son égaux à 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Les paramètres X Y (centre de l'arc d'usinage) ont une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1828 '360 doit être multiple du paramètre I'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Le pas angulaire (paramètre I) doit être sous-multiple de 360º.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.



1829 'I = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Dans un usinage multiple, le paramètre I (pas entre d'usinages) a une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1830 'Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	L'outil a un diamètre 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1831 'G82: C = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre C (cote d'approche) a valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1832 'ÉBAUCHAGE: I = 0'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre I (pas maximum de pénétration) a une valeur 0.
SOLUTION	Assigner au paramètre une valeur différente de zéro et inférieure à la longueur de coupe de l'outil.

1833 'FINITION: N = 0 et longueur de coupe d'outil non définie'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre N (nombre de passes de pénétration) a une valeur 0 et l'outil de finition n'a pas une longueur de coupe définie.
SOLUTION	Programmer le nombre de passes de pénétration (paramètre N) ou définir la longueur de coupe dans la table d'outils.

1834 'FINITION: Delta z supérieur à longueur de coupe d'outil'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre δz (surépaisseur de finition dans le fond) dépasse la longueur de coupe de l'outil de finition.
SOLUTION	Programmer une surépaisseur de finition inférieure (paramètre δz) ou bien utiliser un autre outil.

1835 'Poche avec îlots: Z de sécurité non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le plan de sécurité (paramètre Zs) se trouve dans la pièce.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1836 'Poche avec îlots: Profil sur Z non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de profondeur est fermé ou le cycle ne peut pas usiner un profil de profondeur avec l'outil programmé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de profondeur sont corrects.

1837 'Poche avec îlots: Profil sur XY se coupe lui-même'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface forme plus d'un profil fermé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface ne s'entrecoupent pas et qu'ils n'ont que le point initial en commun.

1838 'Poche avec îlots: Profil sur XY n'est pas fermé'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface n'est pas un profil fermé, ses points initial et final ne sont pas les mêmes.
SOLUTION	Vérifier que tous les profils de surface sont fermés.

1839 'Poche avec îlots: Intersection de profils sur XY non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Deux profils de surface ont un segment droit ou courbe en commun.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface n'ont pas de segments en commun, l'intersection des profils devant se produire à des points.



1840 'Poche avec îlots: Mémoire insuffisante pour la résolution'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le système ne dispose pas de mémoire pour continuer à résoudre la poche.
SOLUTION Contacter FAGOR.

1841 'Position d’outil non valable avant le cycle fixe'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Au moment d’exécuter le cycle, la pointe de l’outil se trouve entre le plan de référence et la surface de la pièce.
SOLUTION Pour exécuter le cycle, situer l’outil au-dessus du plan de référence.

1842 'Diamètre d'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le diamètre de l'outil de finition est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1843 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil d'ébauchage non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de l'outil d'ébauchage a une valeur 0 ou l'outil est trop grand pour la géométrie de la poche, en tenant compte de la surépaisseur latérale (paramètre δ).
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil. Vérifier la valeur de la surépaisseur latérale.

1844 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de l’outil de finition a une valeur 0 ou l’outil est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d’outils ou sélectionner un autre outil.

1845 'G165: Longueur de la corde (I) supérieure au diamètre'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE La longueur de la corde (paramètre) est supérieure au diamètre du cercle.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1846 'Rayon de l'arc nul'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Dans le profil il y a un segment courbe avec rayon zéro.
- Dans un usinage multiple en arc ou en circonférence, les deux coordonnées du centre coïncident avec le point initial.

SOLUTION Réviser la programmation.

1847 'MOYEU RECTANGULAIRE: Q = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre Q (matière à enlever) a valeur 0.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1848 'MOYEU CIRCULAIRE: Q = 0'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre Q (matière à enlever) a valeur 0.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1849 'POCHE RECTANGULAIRE: Surépaisseur de finition DELTA supérieur à la poche'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La taille de la poche moins le diamètre de l’outil est inférieure aux surépaisseurs de finition latérales (deux fois le paramètre δ).
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1850 'Lx doit être multiple de Ix'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE La longueur de l’usinage (paramètre Lx) doit être un multiple de la distance entre les usinages (paramètre Ix).
SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.



1851 'Ly doit être multiple de ly'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE La longueur de l’usinage (paramètre Ly) doit être un multiple de la distance entre les usinages (paramètre Iy).
SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1852 'Il n'y a pas d'outil programmé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE Il n’y a pas d’outil ni de palpeur sur la broche pour pouvoir exécuter le cycle.
SOLUTION Exécuter le cycle avec un outil sur la broche ou avec un palpeur, en fonction du cycle.

1853 'Le signal du palpeur n'a pas été reçu'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE Le palpeur n’a pas touché la pièce pendant le déplacement de palpage.
SOLUTION Corriger la définition du cycle fixe.

1854 'Le diamètre J doit être supérieur à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE Le paramètre J (diamètre théorique du trou) a une valeur incorrecte.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur positive.

1855 'Diamètre de l'outil supérieur à celui du trou'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE Le diamètre du palpeur est supérieur au diamètre du trou à mesurer ou au trou utilisé pour calibrer le palpeur.
SOLUTION Corriger la définition du cycle fixe.

1856 'Distance de retour E incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE Le paramètre E (distance de recul) a une valeur incorrecte.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur entre 0 et le diamètre du trou.

1857 'Il n'y a pas de correcteur sélectionné'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution du cycle de palpeur #PROBE 1 ou #PROBE 2.
CAUSE Il n’y a pas de correcteur d’outil actif pour le cycle de calibrage d’outil.
SOLUTION Programmer le correcteur (fonction D) avant du cycle.

1858 'Programmer I = 0/1'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE Le paramètre I (type de calibrage) a une valeur incorrecte.
SOLUTION Le paramètre I n’admet que les valeurs 0 (calibrage simple) ou 1 (calibrage double).

1859 'Le plan actif pour le calibrage du palpeur doit être G17, G18 ou G19'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 2.
CAUSE À l’heure d’exécuter le cycle, un plan de travail défini avec G20 est actif.
SOLUTION Activer un plan principal G17, G18 ou G19 pour exécuter le cycle.

1860 'Programmer K = 0/1/2'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 3.
CAUSE Le paramètre K (axe de palpage) a une valeur incorrecte.
SOLUTION Le paramètre K n'admet que les valeurs 0 (axe d'abscisses), 1 (axe d'ordonnées) ou 2 (axe longitudinal).

1861 'La distance de sécurité B doit être supérieur à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE Le paramètre B a une valeur négative.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur positive.

1862 '#PROBE 1: interdit avec G20 active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
CAUSE À l’heure d’exécuter le cycle, un plan de travail défini avec G20 est actif.
SOLUTION Activer un plan principal G17, G18 ou G19 pour exécuter le cycle.



1863 'Outil usé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
CAUSE	Le cycle a détecté que l'outil est usé. L'usure mesurée est supérieure à la tolérance permise (paramètres L ou M).
SOLUTION	Changer d'outil et exécuter de nouveau le cycle.

1864 '#PROBE 1: les paramètres U, V, W doivent être supérieurs à X, Y, Z'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
CAUSE	La position du palpeur d'établi dans le cycle est mal définie. Un des paramètres X Y Z est supérieur à son paramètre U V W correspondant. Les paramètres X Y Z font référence aux cotes minimales du palpeur et les paramètres U V W aux cotes maximales.
SOLUTION	Définir la position du palpeur de sorte que U > X, V > Y, W > Z.

1865 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T d'ébauchage'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
SOLUTION	Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1866 'Poche avec îlots: F d'ébauchage non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'avance pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une avance supérieure à 0.

1867 'Poche avec îlots: S d'ébauchage non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La vitesse pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une vitesse supérieure à 0.

1868 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T de finition'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
SOLUTION	Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1869 'Poche avec îlots: F de finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'avance pour l'opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une avance supérieure à 0.

1870 'Poche avec îlots: S de finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La vitesse pour l'opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une vitesse supérieure à 0.

1871 'Poche avec îlots: Pas d'ébauchage non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le pas d'usinage pour l'ébauchage (paramètre Δ) est supérieur au diamètre de l'outil.
SOLUTION	Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.

1872 'Poche avec îlots: Pas de finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Sur une poche 2D, le pas d'usinage pour la finition (paramètre Δ) est supérieur au diamètre de l'outil. Sur une poche 2D, le pas d'usinage pour la finition (paramètre ε) est zéro.
SOLUTION	Corriger le pas d'usinage.

1873 'Poche avec îlots: Surépaisseur latérale non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La surépaisseur latérale pour la finition (paramètre δ) est supérieur au diamètre de l'outil.
SOLUTION	Corriger la surépaisseur latérale pour la finition ou sélectionner un autre outil.



1874 'Poche avec îlots: Profondeur non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P (profondeur de la poche) a une valeur 0.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1875 'Poche avec îlots: Le profil sur XY n'existe pas'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le profil de surface programmé n'existe pas.
SOLUTION Sélectionner un profil existant ou générer le profil programmé.

1876 'Poche avec îlots: Profil sur XY non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Géométrie du profil de surface mal programmée.
SOLUTION Corriger la géométrie du profil depuis l’éditeur de profils.

1877 'Poche avec îlots: Le profil sur Z n'existe pas'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le profil de profondeur programmé n'existe pas.
SOLUTION Sélectionner un profil existant ou générer le profil programmé.

1878 'Poche avec îlots: Rayon de la pointe de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de la pointe (Rp) de l’outil de finition est supérieur à son rayon (R).
SOLUTION Corriger la valeur du rayon de la pointe.

1879 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil de semi-finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le rayon de l’outil de semi-finition a une valeur 0 ou il est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION Définir l’outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1880 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T de semi-finition'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
SOLUTION Définir l’outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1881 'Poche avec îlots: F de semi-finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’avance pour l’opération de semi-finition a une valeur 0.
SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1882 'Poche avec îlots: S de semi-finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La vitesse pour l’opération de semi-finition a une valeur 0.
SOLUTION Définir une vitesse supérieure à 0.

1883 'Poche avec îlots: Poche en exécution'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La CNC ne peut pas simuler ou exécuter la poche parce que celle-ci se trouve déjà en exécution ou en simulation.
SOLUTION Attendre à ce que la CNC finisse la simulation ou l’exécution.

1884 'Poche avec îlots: Arc mal programmé dans le profil'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans un profil de la poche un arc est mal défini ou le profil a été modifié avec un programme différent de l’éditeur de profils.
SOLUTION Corriger la géométrie du profil depuis l’éditeur de profils.

1885 'Poche avec îlots: Géométrie de la poche non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Dans un profil de la poche un segment est mal défini (arrondissements, chanfreins, etc.).
SOLUTION Corriger la géométrie du profil depuis l’éditeur de profils.



1886 'Poche avec îlots: Angle de pénétration de l'outil d'ébauchage non valable'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L’angle de pénétration pour l'ébauchage (paramètre β) n’est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION	Corriger l’angle de pénétration; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1887 'Poche avec îlots: Angle de pénétration de l'outil de semi-finition non valable'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L’angle de pénétration pour la finition (paramètre θ) n’est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION	Corriger l’angle de pénétration; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1888 'Poche avec îlots: Type de finition non valable'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le type de finition (paramètre Q) n'est pas valide.
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1889 'Déplacement de va-et-vient: Distance parcourue trop petite'

DÉTECTION.	Exécution du déplacement de va-et-vient pour le réglage du moment d’inertie.
CAUSE	La distance programmée dans le déplacement de va-et-vient est insuffisante.
SOLUTION	Programmer une distance supérieure.

1890 'Déplacement de va-et-vient: Distance parcourue trop grande'

DÉTECTION.	Exécution du déplacement de va-et-vient pour le réglage du moment d’inertie.
CAUSE	La distance programmée dans le déplacement de va-et-vient est trop grande.
SOLUTION	Programmer une distance inférieure.

1900 'Donnée obligatoire non programmée'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il faut programmer un ou plusieurs paramètres obligatoires. Le paramètre incorrect sera indiqué dans le message d’erreur.
SOLUTION	Programmer tous les paramètres obligatoires du cycle.

1901 'Donnée non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre du cycle a une valeur incorrecte. Le paramètre incorrect sera indiqué dans le message d’erreur.
SOLUTION	Corriger la programmation.

1902 'La position initiale et le facteur de forme de l'outil sont incompatibles'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La position initiale de l’outil n’est pas compatible avec le facteur de forme et la géométrie de l’outil.
SOLUTION	Positionner l’outil adéquatement ou changer d’outil.

1903 'Arc mal programmé'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Arc mal défini dans la géométrie du cycle fixe.
SOLUTION	Corriger la programmation.

1904 'L’outil n’a pas été programmé'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1905 'RAINURAGE: Largeur de la plaquette nulle.

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La largeur de l'outil a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur de la largeur de l’outil ou sélectionner un autre outil.

1906 'Facteur de forme de l'outil non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le facteur de forme n’est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION	Corriger le facteur de forme ou sélectionner un autre outil.



1907 'Avance F nulle antérieure au cycle'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L'avance de l'usinage a une valeur 0.
SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1908 'La surépaisseur de matière n’a pas été programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La surépaisseur pour la finition a une valeur 0.
SOLUTION Définir une surépaisseur pour la finition supérieure à 0.

1909 'Pas d'ébauchage nul'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le pas d'usinage a une valeur 0.
SOLUTION Définir un pas d'usinage supérieur à 0.

1910 'Pas d’ébauchage supérieur à la largeur de la plaquette'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le pas d’ébauchage est supérieur à la largeur de la plaquette.
SOLUTION Programmer un pas d’ébauchage inférieur ou égal à la largeur de la plaquette.

1911 'Facteur de forme non valide dans le cycle d’ébauchage'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le facteur de forme n’est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION Corriger le facteur de forme ou sélectionner un autre outil.

1912 'Angle de la plaquette non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’angle de la plaquette n’est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION Corriger l’angle de la plaquette ou sélectionner un autre outil.

1913 'Angle de coupe de la plaquette non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’angle de coupe n’est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION Corriger l'angle de coupe ou sélectionner un autre outil.

1914 'F d'ébauchage non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’avance pour l’opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1915 'F de finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’avance pour l’opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1916 'S d'ébauchage non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La vitesse pour l’opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION Définir une vitesse supérieure à 0.

1917 'S de finition non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La vitesse pour l’opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION Définir une vitesse supérieure à 0.

1918 'Le profil programmé est fermé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le profil défini dans le cycle fixe n'est pas valide parce qu'il est fermé.
SOLUTION Programmer un profil ouvert.

1919 'Le profil programmé se coupe lui-même'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le profil défini dans le cycle fixe n’est pas valide parce qu’il se coupe lui-même.
SOLUTION Programmer un profil qui ne se coupe pas lui-même.

1920 'Le profil n’a pas été programmé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer le profil qui définit la géométrie du cycle fixe.
SOLUTION Définir le profil qui définit la géométrie du cycle.

1921 'Géométrie non extérieure programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La géométrie programmée dans le cycle fixe ne correspond pas à une géométrie extérieure, comme indiqué dans le cycle.
SOLUTION Changer la géométrie ou définir dans le cycle que la géométrie est intérieure.

1922 'Géométrie non intérieure programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La géométrie programmée dans le cycle fixe ne correspond pas à une géométrie intérieure, comme indiqué dans le cycle.
SOLUTION Changer la géométrie ou définir dans le cycle que la géométrie est extérieure.

1923 'Géométrie non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La géométrie du cycle fixe est incorrecte.
SOLUTION Corriger la programmation.

1924 'Mémoire insuffisante'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le système ne dispose pas de mémoire pour continuer à résoudre la poche.
SOLUTION Contacter FAGOR.

1925 'Ébauchage et finition non programmés'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Aucune opération n'est définie dans le cycle fixe.
SOLUTION Dans le cycle fixe, on doit définir l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n’a pas d’outil, le cycle ne l’exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1926 'Sommet mal programmé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La géométrie du cycle fixe est incorrecte.
SOLUTION Corriger la programmation.

1927 'Plaquette non valide pour le profil programmé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE L’outil n’est pas valide pour la géométrie du cycle programmé.
SOLUTION Sélectionner un autre outil.

1928 'Pas de rainurage supérieur à la largeur de la plaquette'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le pas de rainurage est plus grand que la largeur de la plaquette.
SOLUTION Programmer un pas de rainurage inférieur ou égal à la largeur de la plaquette.

1929 'L’avance de la broche n’a pas été programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La vitesse de la broche a une valeur 0.
SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1930 'Le pas de perçage programmé est nul'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le pas de perçage a une valeur 0.
SOLUTION Définir un pas de perçage différent de 0.



1931 'La profondeur n'a pas été programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La profondeur d'usinage a une valeur 0.
SOLUTION Définir une profondeur d'usinage différente de 0.

1932 'La broche pour exécuter le cycle n'existe pas'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le canal qui exécute le cycle ne dispose pas de broche.
SOLUTION Céder une broche au canal ou exécuter le cycle dans un canal avec broche.

1933 'L'outil motorisé pour exécuter le cycle n'existe pas'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le canal qui exécute le cycle ne dispose pas de broche pour l'outil motorisé.
SOLUTION Céder un outil motorisé au canal ou exécuter le cycle dans un canal avec outil motorisé.

1934 'Largeur de l'outil non valide'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE La largeur de la plaquette est supérieure à la rainure ou le cycle ne peut pas laisser la surépaisseur programmée.
SOLUTION Vérifier que l'outil sélectionné peut usiner la rainure programmée, en laissant la surépaisseur de finition programmée.

1935 'Aucun axe n'a été défini comme LONGAXIS dans le cycle d'axe C'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Aucun axe longitudinal a été défini dans le canal.
SOLUTION Mettre le paramètre machine LONGAXIS à TRUE pour que l'axe soit longitudinal.

1936 'Aucun axe n'a été défini comme FACEAXIS dans le cycle d'axe C'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Aucun axe longitudinal n'a été défini dans le canal.
SOLUTION Mettre le paramètre machine FACEAXIS à TRUE pour que l'axe soit frontal.

1949 'La plaquette ne peut pas usiner complètement le profil'

DÉTECTION. Pendant l'exécution d'un cycle fixe d'ébauche et poursuite de profil de tour.
CAUSE La géométrie de l'outil ne lui permet pas d'usiner tout le profil programmé.
EN CONSÉQUENCELe cycle ne peut pas usiner entièrement le profil programmé.
SOLUTION Modifier le profil ou changer d'outil pour qu'il puise usiner le profil.

1950 'La cote Z de la surface de la pièce n'est pas programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer la cote Z de la surface de la pièce (paramètre Z).
SOLUTION Corriger la programmation.

1951 'La cote Z de sécurité n'est pas programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer le plan de sécurité (paramètre Zs).
SOLUTION Corriger la programmation.

1952 'La profondeur de la pièce n'est pas programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer la profondeur de la pièce (paramètre P).
SOLUTION Corriger la programmation.

1953 'Le pas de profondeur n'est pas programmé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer le pas de pénétration (paramètre I)
SOLUTION Corriger la programmation.

1954 'Le pas d'ébauchage n'est pas programmé'

DÉTECTION. Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Il faut programmer le pas d'ébauchage (paramètre D)
SOLUTION Corriger la programmation.

1955 'Rayon outil d'ébauchage nul'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1956 'Rayon outil de finition nul'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1957 'Rayon outil de semi-finition nul'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de semi-finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1958 'Rayon d'outil d'ébauchage trop grand'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil d'ébauchage est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1959 'Rayon d'outil de finition trop grand'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de finition est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1960 'Rayon d'outil de semi-finition trop grand'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de semi-finition est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1961 'Rayon de la pointe de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de la pointe (Rp) de l'outil de finition est supérieur à son rayon (R).
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon de la pointe.

1962 'Angle de pénétration dans l'ébauchage non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'angle de pénétration pour l'ébauchage n'est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION	Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1963 'Angle de pénétration dans la semi-finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'angle de pénétration pour la semi-finition n'est pas compris entre 0º et 90º.
SOLUTION	Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0º et 90º.

1964 'Le pas d'ébauchage programmé est supérieur au diamètre de l'outil'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le pas d'usinage pour l'ébauchage est supérieur au diamètre de l'outil.
SOLUTION	Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.

1965 'Le pas de finition programmé est supérieur au diamètre de l'outil'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le pas d'usinage pour la finition est supérieur au diamètre de l'outil.
SOLUTION	Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.

1966 'Type de finition non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le type de finition n'est pas valide.
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.



1967 'Cote Z du plan de départ non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La cote Z de commencement du cycle se trouve dans de la pièce.
SOLUTION	La cote Z de commencement du cycle doit être au-dessus du plan de référence.

1968 'Cote Z de sécurité non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le plan de sécurité se trouve dans la pièce.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1969 'Le profil sur XY n'est pas programmé'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de surface n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1970 'Le profil sur Z n'est pas programmé'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de profondeur n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1971 'Profil programmé sur XY ouvert'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface n'est pas un profil fermé, ses points initial et final ne sont pas les mêmes.
SOLUTION	Vérifier que tous les profils de surface sont fermés.

1972 'Profil sur XY non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de surface n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1973 'Profil sur z non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de profondeur est fermé ou le cycle ne peut pas usiner un profil de profondeur avec l'outil programmé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de profondeur sont corrects.

1974 'Intersection des profils non valide'

DÉTECTION.	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Deux profils de surface génèrent une intersection non valide.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface n'ont pas de segments en commun, l'intersection des profils devant se produire à des points.

1975 'Le palpage n'existe pas'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur.
CAUSE	Le palpeur n'a pas touché la pièce pendant le déplacement de palpage.
SOLUTION	Corriger la définition du cycle fixe.



2000-2999

2000 'Rayon d'outil supérieur au rayon de l'arc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon de l’outil est supérieur au rayon de l’arc que l’on essaie d’usiner.

SOLUTION Utiliser un outil de rayon inférieur.

2001 'Profil endommagé par compensation de rayon'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon de l’outil est trop grand pour le profil programmé ; l’outil endommage le profil.

SOLUTION Utiliser un outil de rayon inférieur.

2002 'Le premier bloc de compensation de rayon doit être linéaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir activé la compensation de rayon (G41 ou G42), le bloc suivant de déplacement est un bloc circulaire. La compensation de rayon ne peut pas commencer dans un bloc circulaire.

SOLUTION La compensation de rayon doit commencer dans un bloc de déplacement linéaire. Par conséquent, le bloc de déplacement après G41-G42 doit être un bloc de déplacement linéaire.

2003 'Rayon d'outil trop grand sur des arcs consécutifs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l’usinage de deux arcs consécutifs formant une boucle (les deux arcs se coupent), le rayon de l’outil est trop grand pour pouvoir usiner l’intérieur de la boucle.

SOLUTION Utiliser un outil de rayon inférieur.

2004 'Trop de blocs sans déplacement entre deux blocs avec compensation de rayon'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Avec la compensation de rayon active, il y a des trop de blocs de non-déplacement (assignations de paramètres P, variables, etc.) entre deux blocs de déplacement.

SOLUTION Réduire le nombre de blocs de non déplacement programmés; par exemple, regrouper plusieurs de ces blocs en un seul.

2005 'Le dernier bloc de compensation de rayon doit être linéaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir désactivé la compensation de rayon (G40), le bloc suivant de déplacement est un bloc circulaire. La compensation de rayon ne peut pas finir dans un bloc circulaire.

SOLUTION La compensation de rayon doit terminer dans un bloc de déplacement linéaire. Par conséquent, le bloc de déplacement après G40 doit être un bloc de déplacement linéaire.

2006 'Le changement de compensation (G41/G42) doit se faire sur une trajectoire linéaire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le programme a changé le type de compensation de rayon (de G41 a G42 ou vice-versa) et le bloc de déplacement suivant est un bloc circulaire.

SOLUTION Il n’est pas permis de changer le type de compensation de rayon si le bloc suivant de déplacement est un arc. Changer le type de compensation de rayon sur une trajectoire linéaire.

2007 'Avec G138; G40 n'est pas admise après le premier bloc de compensation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir activé la compensation de rayon avec le mode direct (G138), il existe une annulation de la compensation avant le premier bloc de déplacement.

SOLUTION Pour activer la compensation de rayon avec le mode direct (G138), la CNC a besoin d'un bloc de déplacement supplémentaire dans le plan, en plus du bloc d'activation. Après ce déplacement, la CNC permet d'annuler la compensation de rayon. S'il n'est pas possible de programmer ce bloc, utiliser le mode indirect (G139) pour activer la compensation de rayon.

2008 'Avec G138, le changement G41/G42 n'est pas admis après le premier bloc de compensation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir activé la compensation de rayon avec le mode direct (G138), un changement du type de compensation (de G41 a G42 ou vice-versa) est programmé avant le premier bloc de déplacement.

SOLUTION Pour activer la compensation de rayon avec le mode direct (G138), la CNC a besoin d'un bloc de déplacement supplémentaire dans le plan, en plus du bloc d'activation. Après ce déplacement, la CNC permet de changer le type de compensation de rayon. S'il n'est pas possible de programmer ce bloc, utiliser le mode indirect (G139) pour activer la compensation de rayon.

2009 'Différence entre le rayon initial et final de l'arc trop grande'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans l'arc programmé, la différence entre le rayon initial et le rayon final est supérieure à la tolérance permise.

SOLUTION Vérifier la programmation de l'arc.

2010 'Rayon d'outil trop grand en calculant la compensation entre les arcs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon de l'outil est trop grand pour l'arc programmé.

SOLUTION Programmer un rayon d'outil inférieur pour pouvoir usiner l'arc programmé, supprimer l'arc du profil programmé ou programmer un arc plus grand.

2011 'Mouvement de compensation sur trajectoire circulaire (profil endommagé)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le rayon de l'outil est trop grand pour l'arc programmé.

SOLUTION Programmer un rayon d'outil inférieur pour pouvoir usiner l'arc programmé, supprimer l'arc du profil programmé ou programmer un arc plus grand.

2013 'Rayon d'outil différent entre la trajectoire antérieure et un arc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE En usinant un arc avec la compensation de rayon active, le rayon de l'outil a changé par rapport au bloc précédent.

SOLUTION Avec la compensation de rayon active, ne pas changer le rayon de l'outil pendant l'exécution d'un arc.

2016 'Le profil a été modifié pour éviter une collision'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La détection de collisions pendant la compensation de rayon a détecté une trajectoire qui endommage le profil programmé et l'a supprimée.

SOLUTION En fonction de la collision détectée, sa solution peut consister à utiliser un outil avec un rayon inférieur, programmer le profil autrement ou simplement accepter la modification proposée par le processus de détection de collisions.

2017 'Programmation non autorisée avec détection de collisions active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La détection de collisions n'admet pas certains processus comme recherche de zéro, déplacement avec palpeur, etc.

SOLUTION Ne pas activer la détection de collisions si un de ces processus est programmé.



2051 'Programmation de splines et contrôle tangentiel incompatibles'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne permet pas d'activer le contrôle tangentiel avec les splines actifs ni vice-versa.

SOLUTION Désactiver les splines avant d'activer le contrôle tangentiel ou vice-versa.

2100 'Limite logiciel positive dépassée sur G5, G60 ou HSC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La trajectoire générée par la CNC sur G05, G60 ou HSC reste hors des limites actives du parcours.

SOLUTION Vérifier que la trajectoire programmée se trouve dans les limites de logiciel et l'exécuter en G7 ou G50 pour éviter le dépassement. Au besoin, désactiver le mode HSC (#HSC OFF).

2101 'Limite logiciel négative dépassée sur G5, G60 ou HSC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La trajectoire générée par la CNC sur G05, G60 ou HSC reste hors des limites actives du parcours.

SOLUTION Vérifier que la trajectoire programmée se trouve dans les limites de logiciel et l'exécuter en G7 ou G50 pour éviter le dépassement. Au besoin, désactiver le mode HSC (#HSC OFF).

2102 'Instruction de programmation #ROUNDPAR avec paramètre trop petit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'erreur de contour programmé est trop petite pour être traitée.

SOLUTION Programmer l'instruction avec une erreur de contour supérieure à 20 microns.

2103 'Instruction de programmation #ROUNDPAR avec paramètre incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le type d'arrondissement programmé n'est pas valide.

SOLUTION Consulter le manuel de programmation pour voir le format de cette instruction.

2106 'Erreur interne dans le mode HSC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreur dans le calcul de la trajectoire pour travailler en mode HSC.

SOLUTION Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2108 'HSC: Changement de mode interdit'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE On ne peut pas changer le mode HSC sans désactiver le mode précédent.

SOLUTION Désactiver le mode HSC avant d'en programmer un autre.

2109 'HSC: Erreur de contour trop grande'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'erreur de contour programmé est trop petite pour être traitée.

SOLUTION Programmer l'instruction avec une erreur de contour supérieure à 20 microns.

2110 'Limite de logiciel positive dépassée dans le mode HSC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode HSC arrive hors des limites de parcours actives.

SOLUTION Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2111 'Limite de logiciel négative dépassée dans le mode HSC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode HSC arrive hors des limites de parcours actives.

SOLUTION Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.



2112 'Tangente initiale indéterminée dans le spline'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le point initial du spline coïncide avec le point précédent et la tangente reste indéterminée ou bien il n’a été programmé qu’un axe de la tangente.
SOLUTION Programmer un point préalable au point d'entrée au spline ou aux deux axes de la tangente.

2113 'Tangente finale indéterminée dans le spline'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le point final du spline coïncide avec le point postérieur et la tangente reste indéterminée ou bien il n’a été programmé qu’un axe de la tangente.
SOLUTION Programmer un point de sortie après le point final du spline ou les deux axes de la tangente.

2114 'Commande d’activation de splines interdite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE On ne peut pas activer le mode spline sans terminer un spline préalable.
SOLUTION Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2115 'Instruction de programmation #ASPLINE avec paramètre non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le type de tangence n'est pas valide.
SOLUTION Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2116 'Erreur dans l'activation du spline'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE On ne peut pas activer un mode spline sans désactiver le mode précédent.
SOLUTION Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2118 'SPLINE: 'Type de spline non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un type de spline interdit a été programmé.
SOLUTION Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2119 'SPLINE: Il est impossible de changer le type avec des splines activés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un changement de type de spline a été programmé sans annuler le spline.
SOLUTION Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2121 'Trajectoires circulaires interdites avec les splines actifs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un déplacement circulaire est programmé avec le mode spline actif.
SOLUTION Désactiver le mode spline avant de programmer l'arc.

2122 'Blocs polynomiaux interdits avec les splines actifs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un déplacement polynomial est programmé avec le mode spline actif.
SOLUTION Désactiver le mode spline avant de programmer le polynôme.

2123 'Programmation interdite avec les splines actifs'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Avec le mode spline actif, un changement de système de coordonnées ou des instructions qui arrêtent la préparation de blocs sont programmés.
SOLUTION Désactiver le mode spline avant de changer le système de coordonnées ou programmer des instructions qui arrêtent la préparation de blocs.

2124 'SPLINE: Il faut au moins deux axes principaux'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le mode spline ne peut pas être activé avec un seul axe dans le canal.
SOLUTION Configurer le canal avec deux axes ou programmer les déplacements sans mode spline.



2125 'SPLINE: Erreur dans le calcul de la tangente'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a des points programmés.
SOLUTION	Programmer des points différents.

2126 'Limite de logiciel positive dépassée dans le spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode spline arrive hors des limites de parcours actives.
SOLUTION	Désactiver le mode spline dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2127 'Limite de logiciel négative dépassée dans le spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode spline arrive hors des limites de parcours actives.
SOLUTION	Désactiver le mode spline dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2128 'Trajectoire hélicoïdale mal programmée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque un paramètre de la trajectoire hélicoïdale ou il est incorrect. Le pas est programmé mais il manque la profondeur, il manque le pas et le point final ou bien la profondeur, le pas et le point final ne sont pas compatibles.
SOLUTION	Programmer le point final compatible avec le pas et la profondeur. Si la trajectoire hélicoïdale sont des tours entiers, programmer le pas et la profondeur.

2129 'Erreur dans la transformation de RTCP'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une transformation RTCP a été programmée et tous les axes nécessaires ne sont pas dans le canal.
SOLUTION	Avant d'activer la transformation RTCP, configurer le canal avec les axes nécessaires.

2130 'Erreur dans la transformation de plan incliné'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un plan incliné est programmé et il n'y a pas trois axes dans le canal.
SOLUTION	Avant d'activer le plan incliné, configurer le canal avec les axes nécessaires.

2131 'Erreur interne en mode axe C'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Impossible la transformation de l'axe C pour le bloc.
SOLUTION	Éliminer le bloc ou blocs provoquant l'erreur.

2133 'Il manque l'axe maître'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe maître du couplage n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	programmer les couplages avec les axes du canal.

2134 'Il manque l'axe esclave'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe esclave du couplage n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	programmer les couplages avec les axes du canal.

2135 'Une vitesse maximale de broche nulle a été programmée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En vitesse de coupe constante, la vitesse maximale de broche n'a pas été programmée.
SOLUTION	Programmer les tours maximums de la broche.

2136 'Une vitesse maximale de coupe nulle a été programmée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En vitesse de coupe constante, la vitesse de coupe n'a pas été programmée.
SOLUTION	Programmer la vitesse de coupe.



2137 'Il faut définir FACEAXIS'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Sans définition de l'axe frontal.
SOLUTION	Mettre le paramètre machine FACEAXIS à TRUE pour que l'axe soit frontal.

2138 'Il manque l'axe de filetage'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe de filetage n'est pas dans le canal.
SOLUTION	Programmer le filetage avec les axes disponibles ou configurer les axes du canal pour pouvoir réaliser le filet.

2139 'Déplacement mal programmé dans le filetage'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'y a pas de déplacement programmé pour l'axe de filetage.
SOLUTION	Programmer le déplacement pour l'axe de filetage.

2140 'Paramètre non valide dans l'instruction de programmation #SLOPE'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un paramètre de l'instruction de programmation #SLOPE est incorrect.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2141 'Trajectoire circulaire interdite (moins de 2 axes)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les trajectoires circulaires ne sont pas permises s'il n'y a pas au moins deux axes dans le canal.
SOLUTION	Configurer le canal avec au moins deux axes.

2142 'Programmation interdite avec axe(s) Hirth'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une commande incompatible avec un axe hirth a été programmée.
SOLUTION	Vérifier la programmation.

2143 'Il est impossible de calculer la tangente au spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas calculer la tangente pour désélectionner le spline.
SOLUTION	Désélectionner le spline à un autre point ou programmer une autre tangente.

2144 'Erreur dans la génération du spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pour activer le spline il faut programmer le premier bloc.
SOLUTION	Programmer un déplacement avant d'activer le spline.

2145 'Fin de programme sans désactiver les splines'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a atteint la fin du programme avec le mode spline actif.
SOLUTION	Annuler le spline avant de terminer le programme.

2146 'Impossible la désactivation du spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Nombre insuffisant de blocs pour désactiver le spline.
SOLUTION	Pour exécuter un seul bloc ne pas programmer le spline.

2147 'Programmation de splines interdite sous le mode HSC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le mode HSC actif il est interdit d'activer le spline.
SOLUTION	Désactiver le mode HSC pour activer le mode spline.

2148 'Trop de blocs sans déplacement entre deux blocs sous le mode spline'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le mode spline actif, il y a trop de blocs de non-déplacement (assignations de paramètres P, variables, etc.) entre deux blocs de déplacement.
SOLUTION	Réduire le nombre de blocs de non déplacement programmés; par exemple, regrouper plusieurs de ces blocs en un seul.



2149 'Erreur interne dans le contrôle tangentiel'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'est pas possible de réaliser le contrôle tangentiel.

SOLUTION Éliminer le bloc provoquant l'erreur. Contacter Fagor.

2150 'AVIS: #TANGCTRL Bloc supplémentaire entre deux polynômes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC introduit un bloc supplémentaire de positionnement pour l'axe tangentiel, entre deux polynômes.

SOLUTION Contacter Fagor.

2151 'Programmation de splines et contrôle tangentiel incompatibles'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il n'est pas permis d'activer le contrôle tangentiel avec le mode splines actif ni vice-versa.

SOLUTION Ne pas programmer des splines avec le contrôle tangentiel.

2152 'Position théorique impossible dans FACE, à cause du désalignement de l'outil'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe C ne peut pas atteindre la position à cause du désalignement de l'outil par rapport à l'axe de rotation.

SOLUTION Changer la trajectoire d'usinage ou travailler sans désalignement d'outil.



3000-3999

3000 'Il est impossible de programmer une trajectoire circulaire avec un axe esclave'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer individuellement l'axe esclave d'un couplage ou d'un axe gantry.
SOLUTION	Un axe esclave ne peut pas être déplacé individuellement. Pour déplacer un axe esclave, il faut déplacer l'axe maître à lequel il se trouve associée.

3001 'Il est impossible de déplacer un axe en mode de visualisation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer un axe se trouvant en mode de visualisation.
SOLUTION	La CNC ne peut pas déplacer les axes actifs en mode de visualisation. Pour déplacer l'axe, désactiver le mode de visualisation (marque DRO(axis) du PLC).

3002 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION.	Pendant le repositionnement d'un axe.
CAUSE	Pendant le déplacement de repositionnement, l'axe a atteint les limites de logiciel. Si le point de renouvellement est hors des limites de logiciel, l'axe ne peut pas atteindre ce point.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3003 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION.	Pendant le repositionnement d'un axe.
CAUSE	Pendant le déplacement de repositionnement, l'axe a atteint les limites de logiciel. Si le point de renouvellement est hors des limites de logiciel, l'axe ne peut pas atteindre ce point.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3005 'Erreur de la commande de position dans l'initialisation du processus de palpeur'

DÉTECTION.	À l'initialisation du processus de palpage'
CAUSE	C'est une sécurité d'activation du processus de palpage. Un axe programmé n'est pas valide ou n'est pas disponible.
SOLUTION	Vérifier la validité et la disponibilité des axes programmés.

3007 'Signal du palpeur reçu avant le déplacement'

DÉTECTION.	Après avoir détecté le signal de palpeur.
CAUSE	Processus de palpage activé sans G100 programmée.
SOLUTION	Contacter votre fournisseur.

3008 'Erreur dans le processus de palpeur'

DÉTECTION.	Après avoir détecté le signal de palpeur.
CAUSE	C'est une sécurité d'activation du processus de palpage.
SOLUTION	Vérifier la validité et la disponibilité des axes programmés.

3010 'L'axe n'a pas été défini comme palpeur (PROBEAXIS)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un déplacement de palpage est programmé sur un axe qui n'est pas défini comme axe participant à un déplacement avec palpeur.
SOLUTION	Le paramètre PROBEAXIS établit si l'axe peut participer à des déplacements avec palpeur.



3011 'Trop d'axes programmés comme palpeur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le nombre d'axes programmés dans le déplacement de palpage dépasse le nombre maximum d'axes du canal.
SOLUTION Corriger la programmation du bloc de palpage.

3013 'Distance de freinage supérieur au paramètre PROBERANGE'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La distance nécessaire pour freiner avec l'avance active est supérieure à la distance maximale admissible (paramètre PROBERANGE), probablement due à l'erreur de poursuite.
SOLUTION Diminuer l'avance de palpage ou diminuer l'erreur de poursuite.

3015 'Recherche de référence machine omise dans la recherche de bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Pendant une recherche de bloc, la CNC a trouvé une recherche de référence et l'a ignorée.
SOLUTION Effectuer la recherche de référence machine hors du programme.

3016 'Le mode manuel est omis dans la recherche de bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'utilisateur a essayé d'activer le mode manuel pendant une recherche de bloc et la CNC l'a ignoré.
SOLUTION La CNC ne permet pas d'activer le mode manuel pendant la recherche de bloc.

3017 'Recherche de bloc déjà activée'

DÉTECTION. Au cours de la recherche de bloc.
CAUSE La CNC a essayé d'activer une recherche de bloc alors qu'une autre était active.
SOLUTION Contacter votre fournisseur.

3018 'Vitesse de coupe constante pas encore atteinte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La broche n'a pas eu le temps d'atteindre la vitesse programmée.
SOLUTION Diminuer l'avance, diminuer la vitesse de la broche ou programmer la vitesse avant pour permettre à la broche d'atteindre sa vitesse.

3019 'Avance programmée en G95 trop petite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE L'avance résultante est très petite pour la vitesse programmée.
SOLUTION Augmenter l'avance ou augmenter les tours de la broche.

3020 'On n'a pas programmé S dans G96'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La vitesse de la broche est égale à zéro.
SOLUTION Programmer une vitesse.

3021 'Vitesse maximale de coupe constante égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La vitesse maximale de la broche est égale à zéro.
SOLUTION Programmer une vitesse.

3022 'Erreur à l'initialisation des cotes des axes'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Les cotes d'un axe ne coïncident pas.
SOLUTION Contacter Fagor.

3023 'Axe(s) manquant(s) dans le nouveau système de coordonnées'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Un des trois premiers axes du nouveau système de coordonnées n'existe pas.
SOLUTION Définir les trois premiers axes du canal avec l'instruction #SET AX.



3025 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe sur un point se trouvant hors des limites de logiciel.

SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3026 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe sur un point se trouvant hors des limites de logiciel.

SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3027 'Erreur dans le calcul de la transformation inverse de RTCP'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la transformation de coordonnées pièce à coordonnées machine.

SOLUTION Contacter Fagor.

3029 'Erreur dans le calcul de la transformation directe de RTCP'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la transformation de coordonnées machine à coordonnées pièce.

SOLUTION Contacter Fagor.

3030 'Il est impossible de mélanger des axes simulés et des non simulés'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans le processus de mesure avec palpeur, il y a des axes simulés et non simulés.

SOLUTION Tous les axes intervenant dans un processus de mesure avec palpeur doivent être du même type.

3031 'Compensation (RTCP/TLC) interdite dans l'état actuel'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'activer une des compensations RTCP ou TLC alors que l'autre était active.

SOLUTION Les deux compensations ne peuvent pas être actives simultanément; en désactiver une (#RTCP OFF / TLC OFF) avant d'activer l'autre.

3032 'Recherche de zéro non admise en mode de visualisation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de faire une recherche de référence d'un axe de visualisation.

SOLUTION La CNC ne permet pas de réaliser une recherche de référence d'un axe de visualisation.

3033 'Il est impossible de passer au mode manuel si l'axe est dans le centre de rotation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'activer le mode manuel avec la transformation d'axe C frontal active et les axes dans le centre de rotation.

SOLUTION Activer le mode manuel avec les axes sur une position différente de celle du centre de rotation.

3034 'Numéro de gamme non valable'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'accéder à un set de paramètres qui n'existe pas.

SOLUTION Le numéro de set doit être compris entre 1 et le paramètre NPARSET.



3035 'Différence d'erreurs de poursuite d'axes accouplements trop grande'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Sur un axe gantry, la différence entre l'erreur de poursuite de l'axe maître et de l'esclave est supérieure à celle définie dans le paramètre MAXCOUPE ; dans un couplage d'axes, la différence est supérieure à la valeur définie.

SOLUTION Régler de façon similaire le comportement dynamique les deux axes ou augmenter erreur permise.

3036 'Processus de changement de gamme incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La gamme de broche dans l'historique de la CNC ne coïncide pas avec la gamme marquée par le PLC comme gamme active.

SOLUTION Vérifier le programme de PLC.

3037 'Axe bloqué'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie de déplacer un axe, mais le PLC n'a pas mis le signal SERVO(axis)ON.

SOLUTION Vérifier dans le programme de PLC le traitement du signal SERVO(axis)ON ou augmenter la valeur du paramètre DWELL de l'axe. La CNC peut afficher cette erreur lorsqu'elle travaille avec jonction de blocs (G50, G5 ou HSC) et qu'il faut forcer l'arrêt de l'axe (avec un M ou G7) avant le déplacement de l'axe en position.

3038 'Trop de paramètres en attente de reporter'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le système est surchargé.

SOLUTION Fermer les applications qui ne sont pas en rapport avec la CNC. Si l'erreur persiste, contacter Fagor.

3039 'Le bloc d'arrêt dans la recherche de bloc n'a pas été trouvé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La recherche de bloc ne passe pas par le bloc d'arrêt.

SOLUTION Changer le bloc d'arrêt.

3040 'Axe Hirth incorrectement positionné'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe hirth n'est pas positionné sur un nombre multiple de son pas.

SOLUTION Positionner correctement l'axe hirth sur une position valide ou les désactiver comme axe hirth.

3041 'La broche pour G33/G95 n'a pas été définie'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les fonctions G33 et G95 ont besoin d'une broche pour travailler. Cette broche est par défaut la broche maître du canal, mais si le registre SYNC du PLC indique une autre broche, le canal utilisera cette dernière. La CNC affichera erreur si aucune des deux broches n'est définie.

SOLUTION Définir une broche maître dans le canal ou affecter une broche au registre SYNC du PLC.

3042 'La broche indiquée sur le registre SYNC n'existe pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Une fonction G33 ou G95 est active et la valeur du registre SYNC du PLC n'est pas valide.

SOLUTION La valeur du registre SYNC du PLC doit être comprise entre 1 et le nombre de broches du système. La valeur peut aussi être zéro.

3043 'Broche sur M5 en activant le filetage électronique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche utilisée pour un filetage électronique (G33) est arrêtée ou une M5 a été programmée dans le même bloc que G33.

SOLUTION La broche utilisée pour le filetage électronique doit être en marche. Mettre la broche en marche dans un bloc précédent ou dans le même bloc que G33.

3044 'La recherche de zéro d'un axe actif comme axe indépendant est interdite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie de réaliser la recherche de référence d'un axe indépendant.

SOLUTION Si l'axe doit réaliser un déplacement indépendant, attendre à ce qu'il termine ou interrompre le déplacement depuis le PLC (marque IABORT) ou avec une RAZ dans le canal. Si l'axe est synchronisé, annuler la synchronisation ou effectuer une RAZ dans le canal.

3045 'M6 n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une M6 interdite.

SOLUTION Le changement d'outil ne permet pas de continuer l'exécution du programme interrompu. Taper sur RAZ et exécuter M6 depuis le mode MDI.

3046 'La broche associée n'appartient pas au canal'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une M ou une S référée à une broche qui n'existe pas dans le canal ou dans le système.

SOLUTION Associer la fonction à la broche correcte. Accéder à la broche depuis le canal où elle se trouve.

3047 'On n'admet pas M3/M4/M5/M19/M41-M44 avec G63 active'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme avec G63 active et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une fonction M3, M4, M5, M19 ou M41 à M44 interdite pour G63.

SOLUTION Désactiver la fonction G63 ou attendre la fin de cette fonction avant d'interrompre le programme.

3048 'La gamme programmée n'existe pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et changé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une fonction M associée à une gamme que n'existe pas dans la broche.

SOLUTION Programmer la gamme correcte.

3050 'On n'admet pas le changement de S si la broche travaille comme axe C'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a essayé de changer la vitesse d'une broche activée comme axe C.

SOLUTION Programmer une avance F pour l'axe C ou le désactiver pour programmer une vitesse.

3051 'Ms incompatibles pour la même broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité certaines fonctions M3, M4, M5, M19 ou M41 à M44 interdites pour la même broche.

SOLUTION Décider quelle est la fonction M à exécuter ou exécuter les deux successivement mais pas simultanément.

3052 'L'état de la broche doit coïncider avec celui du moment de l'interruption'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et changé au mode MSF, l'utilisateur essai de sortir de ce mode avec la broche à un état M3, M4, M5 ou M19 différent à l'état initial.

SOLUTION Programmer un nouveau changement d'état de la broche, de manière à ce que celle-ci ait le même état qu'avant l'interruption.

3056 'Erreur de calcul de la transformation inverse de l'axe d'inclinaison #ANGAX'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans une transformation angulaire, l'axe incliné et l'axe orthogonal forment un angle de 90º.

SOLUTION La transformation angulaire n'est pas nécessaire; annuler la transformation avec l'instruction #ANGAX OFF.



3057 'Erreur de calcul de la transformation directe de l'axe d'inclinaison #ANGAX'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans une transformation angulaire, l'axe incliné et l'axe orthogonal forment un angle de 90º.

SOLUTION La transformation angulaire n'est pas nécessaire. Annuler la transformation angulaire #ANGAX OFF.

3058 'Les fonctions M3/M4/M5/M19 et M41-M44 de la broche doivent être envoyées au PLC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après une recherche de bloc et avant de continuer l'exécution du programme, la CNC a détecté qu'une fonction de la broche n'a pas été envoyée au PLC.

SOLUTION Avec le programme interrompu, passer au mode MHFS et envoyer les fonctions nécessaires au PLC.

3059 'On n'admet pas M3/M4/M5/M19/M41-M44 avec M19 ou G74 actives'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a interrompu le programme pendant l'exécution de M19 ou G74 dans une broche. La CNC ne peut pas envoyer les fonctions M3, M4, M5, M19 ou M41a M44 à la broche.

SOLUTION Continuer l'exécution jusqu'à la fin de la fonction M19 ou G74. Ensuite, interrompre le programme et envoyer les fonctions souhaitées à la broche.

3060 'On n'admet pas une S supérieure à la gamme programmée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir interrompu un programme et changé au mode MHFS, l'utilisateur a programmé une vitesse et une nouvelle gamme; la vitesse dépasse la gamme maximale.

SOLUTION Changer la vitesse ou la gamme programmée ou n'en programmer qu'une pour qu'elles ne soient pas contradictoires.

3061 'Une broche master sans référencer n'admet pas CLOOP'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC ne peut pas synchroniser en boucle fermée une broche maître si celle-ci n'a pas été référencée auparavant.

SOLUTION Effectuer une recherche de référence de la broche maître avant de synchroniser les broches.

3062 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle ouverte'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a programmé une synchronisation en boucle ouverte (OLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci était en train de travailler en boucle fermée.

SOLUTION La CNC informe du changement; aucune action n'est nécessaire.

3063 'La broche master de la synchronisation passe à boucle fermée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a programmé une synchronisation en boucle fermée (CLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci était en train de travailler en boucle ouverte.

SOLUTION La CNC informe du changement ; aucune action n'est nécessaire.

3064 'La broche à fileter avec G33 doit être référencée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche utilisée dans le filetage G33 n'est pas référencée. Si la CNC utilise la broche maître du canal, elle effectue toujours une recherche de référence avant G33. Si le PLC sélectionne une autre broche (marque SYNC), la CNC doit le référencer.

SOLUTION Réaliser une recherche de référence de broche.

3065 'La vitesse de rotation de la broche programmée pour G33 dépasse le seuil du codeur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La vitesse programmée pour la fonction G33 dépasse le seuil permis par le codeur installé sur la broche. Dépasser le seuil de vitesse du codeur provoque une erreur dans la lecture du comptage de la broche.

SOLUTION La CNC ne permet pas d'exécuter la G33 avec la vitesse programmée, car elle ne peut pas garantir la validité du filet. Si la broche a dépassé la vitesse seuil, la CNC a besoin de référencer la broche pour récupérer la cote.

3066 'Erreur de poursuite de l'axe tangentiel sur la trajectoire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe tangentiel ne suit pas fidèlement la trajectoire du plan de travail.

SOLUTION Contacter FAGOR.

3067 'G33/G95: Programmation interdite sans broche commandée en position'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La fonction programmée a besoin de que la broche soit commandée en position. La CNC ne peut pas commander la broche en position parce que celle-ci ne dispose pas de codeur.

SOLUTION La broche a besoin d'un codeur. Contacter votre fournisseur.

3068 'RETRACE fini, désactiver la marque pour continuer'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Après avoir terminé l'exécution en retrace, la marque RETRACE du PLC continue active.

SOLUTION Le PLC doit désactiver la marque RETRACE pour que le programme continue.

3069 'Changement incorrect de gamme, l'asservissement ne répond pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC n'a pas terminé correctement le changement de gamme d'un axe ou d'une broche parce que l'asservissement ne répond pas à la demande de changement de gamme.

SOLUTION Vérifier l'état de l'asservissement.

3070 'La vitesse de broche associée à G33/G95 est nulle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La broche associée à la fonction G33 ou G95 est arrêtée.

SOLUTION Vérifier la vitesse de la broche associée à ces fonctions, qui sera la broche maître du canal ou la broche indiquée dans le registre SYNC, associée au canal.

3071 'On n'admet pas S, M ou H avec processus de changement actif de gamme'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'utilisateur a interrompu le programme pendant le changement de gamme. La CNC ne peut pas changer les fonctions S, M ou H.

SOLUTION Continuer l'exécution jusqu'à la fin du changement de gamme. Ensuite, interrompre le programme et envoyer les fonctions souhaitées à la broche.

3072 'Le pas et S de broche programmés pour G33 dépassent l'avance maximum permise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Au commencement d'un filetage G33, la CNC a détecté que le pas et la vitesse programmés impliquent une avance dépassant le maximum permis. L'avance maximum peut être limitée par les paramètres machine ou par le PLC.

SOLUTION Vérifier la programmation de la fonction G33. Pour maintenir le pas programmé, modifier la vitesse programmée ou, si cela est possible, augmenter depuis le PLC l'avance maximum du canal. Au besoin, réviser les paramètres machine en rapport avec l'avance maximum des axes, impliqués dans le filet.

3073 'La limite de vitesse de l'angle est dépassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a dépassé la dynamique d'un axe, pendant la transition entre deux blocs.

SOLUTION Contacter Fagor.

3074 'Fonction non compatible avec Motion Control'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de modifier le système de coordonnées ou la transformation de coordonnées en ayant une fonction de motion control active et le paramètre IMOVEMACH désactivé.

SOLUTION Désactiver les fonctions de motion control avant de changer le système de coordonnées ou la transformation de coordonnées.



3075 'Axe multiple désactivé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’axe ne peut pas se déplacer parce qu’il appartient à un groupe multi-axe et qu’il est désactivé.
SOLUTION	Activer l’axe pour pouvoir le déplacer (marque SWITCH du PLC).

3076 'Il n'est pas possible de sortir de MHFS avec Retrace actif. Désactiver'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’utilisateur a essayé d’abandonner le mode MHFS alors que la marque RETRACE du PLC était active.
SOLUTION	Désactiver la marque RETRACE du PLC avant d’abandonner le mode MHFS.

3077 'On n'admet pas Bloc par Bloc dans le processus de RETRACE'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans des programmes avec beaucoup de blocs de déplacements très petits et afin de ne pas saturer les ressources du système, il n’est pas permis d’utiliser la fonction bloc par bloc pendant le retrace.
SOLUTION	Ce processus de retrace ne permet pas la fonction bloc par bloc. Il est recommandé de désactiver la fonction bloc par bloc.

3078 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle ouverte'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’utilisateur a programmé une synchronisation en boucle ouverte (OLOOP) pour la broche maître mais celle-ci était en train de travailler en boucle fermée pour une autre synchronisation préalable et continuera en boucle fermée.
SOLUTION	Laisser la broche en boucle fermée ou supprimer la synchronisation préalable pour que la broche passe à boucle ouverte.

3079 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle fermée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’utilisateur a programmé une synchronisation en boucle fermée (CLOOP) pour la broche maître mais celle-ci était en train de travailler en boucle ouverte pour une autre synchronisation préalable et passera à boucle fermée.
SOLUTION	Pour que la broche continue en boucle ouverte, programmer également la deuxième synchronisation en boucle ouverte.

3080 'Il n'est pas possible d'assumer l'offset de l'axe non repositionné'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de déplacer un axe qui n’avait pas été repositionné auparavant sur une trajectoire circulaire.
SOLUTION	Il n’est pas possible de déplacer un axe qui n’a pas été repositionné sur une trajectoire circulaire.

3400 'Axe indépendant inexistant ou non disponible'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’utilisateur a programmé une opération d’axe indépendant pour un axe qui n’est assigné à aucun canal ou est en train de changer de canal.
SOLUTION	Assigner l’axe indépendant à n’importe quel canal ou attendre à ce que la CNC termine l’échange d’axe.

3401 'Came inexistante ou non disponible'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de came programmé dans l'instruction #CAM n’existe pas.
SOLUTION	Programmer une came correcte ou définir la came dans les paramètres machine.

3402 'Les opérations avec des axes indépendants sont interdites'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d’exécuter une opération d’axe indépendant mais il y a déjà deux opérations en attente.
SOLUTION	Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre l'espace pour l’emmagasiner (marque FREE). Pour savoir si l’interpolateur indépendant a terminé toutes les opérations, consulter la marque BUSY.



3403 'Les opérations avec des axes indépendants sont interdites. En synchronisation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'exécuter une opération d'axe indépendant mais il y a une synchronisation active.

SOLUTION Ne pas programmer d'opérations d'axe indépendant avec des cames actives ni programmer deux synchronisations de suite. Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre la fin de la synchronisation.

3404 'On n'admet pas #FOLLOW OFF avec une autre opération en attente'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'exécuter une instruction #FOLLOW OFF mais il y a une opération en attente.

SOLUTION Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre l'espace pour l'emmagasiner (marque FREE).

3405 'On n'admet pas #MOVE INF pour un axe avec limites'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L'axe programmé dans l'instruction #MOVE INF a des limites de parcours définies.

SOLUTION Supprimer les limites de logiciel ou interrompre le déplacement avant que l'axe n'atteigne la limite.

3406 'La vitesse nécessaire pour synchroniser est supérieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La synchronisation programmée implique dépasser l'avance maximum de l'axe.

SOLUTION Programmer la synchronisation avec l'axe maître en se déplaçant à une avance inférieure ou programmer un ratio de synchronisation inférieur.

3407 'La cote programmée pour l'axe indépendant est supérieure à la limite positive'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La cote programmée dans l'instruction #MOVE est hors des limites de logiciel.

SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3408 'La cote programmée pour l'axe indépendant est inférieure à la limite négative'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La cote programmée dans l'instruction #MOVE est hors des limites de logiciel.

SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3409 'L'axe n'est pas valable comme axe indépendant'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC essaie d'exécuter une opération d'axe indépendant dans laquelle intervient un axe qui dépend d'autres ou duquel en dépendent les autres; par exemple des axes gantry, couplés ou faisant partie d'une transformation.

SOLUTION Désactiver le couplage ou les transformations existantes.

3410 'Le temps maximum permis pour synchroniser est dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La synchronisation n'atteint pas la position souhaitée dans le temps défini.

SOLUTION Augmenter le temps de synchronisation, commencer la synchronisation à des vitesses plus semblables ou augmenter l'accélération de l'esclave.

3411 'On essaie de dépasser la vitesse maximale MAXFEED'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un déplacement d'axe indépendant est programmé avec une synchronisation active et la somme des deux composants de vitesse dépasse la maximale permise de l'axe.

SOLUTION Si la vitesse de l'axe maître est élevée, il faut programmer le déplacement supplémentaire avec une vitesse plus petite.

3412 'On ne peut pas programmer dénominateur 0 en synchronisation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation, le dénominateur du ratio de transmission a la valeur zéro.

SOLUTION Le dénominateur du ratio ne peut pas valoir zéro.



3413 'On ne peut pas synchroniser en position avec module et ratio différent de 1'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation en position, l'axe maître a un module et le ratio de transmission est différent de 1.

SOLUTION Dans une synchronisation en position où l'axe maître a un module, le ratio de transmission doit avoir la valeur 1. Programmer un ratio de transmission de 1 ou une synchronisation en vitesse.

3414 'On ne peut pas programmer la came pour des axes avec différente valeur de module'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dans la synchronisation de la came, l'axe maître et l'axe esclave ont des modules différents.

SOLUTION Les deux axes doivent avoir le même module (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM égaux).

3415 'La recherche de zéro indépendant n'est pas permisse dans l'exécution'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le PLC essaie d'effectuer une recherche de référence pendant que la CNC est en train d'en exécuter un autre.

SOLUTION Le PLC doit attendre à ce que la CNC termine sa recherche de référence.

3500 'Accélération linéaire du segment 1 inférieure ou égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours du démarrage ou pendant l'exécution.

CAUSE L'accélération programmée a valeur zéro.

SOLUTION Programmer une valeur positive pour l'accélération.

3501 'Accélération linéaire du segment 1 supérieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours du démarrage ou de l'exécution.

CAUSE L'accélération programmée est supérieure à la maximale.

SOLUTION Programmer une valeur inférieure à la maximale pour l'accélération.

3502 'Accélération linéaire du segment 2 inférieure ou égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours du démarrage ou pendant l'exécution.

CAUSE L'accélération programmée a valeur zéro.

SOLUTION Programmer une valeur positive pour l'accélération.

3503 'Accélération linéaire du segment 2 supérieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours du démarrage ou de l'exécution.

CAUSE L'accélération programmée est supérieure à la maximale.

SOLUTION Programmer une valeur inférieure à la maximale pour l'accélération.

3504 'Vitesse de changement d'accélération supérieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours du démarrage ou de l'exécution.

CAUSE La vitesse programmée pour le changement d'accélération est supérieure à la maximale.

SOLUTION Programmer une vitesse inférieure à la maximale.

3505 'Limite de jerk surpassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dépassement de jerk dans cette trajectoire.

SOLUTION Contacter Fagor.

3506 'La limite de Jerk va être dépassée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la commande d'analyses de fréquences.

CAUSE La fréquence est trop grande pour l'amplitude programmée.

SOLUTION Réduire la fréquence maximale ou réduire l'amplitude.

3507 'Limite d'accélération surpassée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Dépassement d'accélération dans cette trajectoire.

SOLUTION Contacter Fagor.



3508 'Fréquence trop grande pour la vitesse programmée'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la commande d'analyses de fréquences.
CAUSE La vitesse additive est inférieure à celle résultant pour la fréquence maximum.
SOLUTION Réduire la fréquence maximale ou programmer une vitesse additive supérieure.

3600 'Vitesse de broche nulle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il n'y a pas de vitesse de positionnement de broche programmée.
SOLUTION Vérifier la programmation et que les paramètres REFFEED2 et G00FEED de la gamme active de la broche soient différents de zéro.

3601 'Vitesse de broche programmée supérieure à la limite maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La vitesse programmée pour la broche dépasse la vitesse maximale définie dans les paramètres machine pour la gamme active.
SOLUTION Vérifier le paramètre G00FEED de broche.

3602 'Il est impossible de déplacer la broche en mode de visualisation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC essaie de commander un axe se trouvant en mode de visualisation.
SOLUTION La CNC ne peut pas commander les broches actives en mode de visualisation. Pour déplacer l'axe, désactiver le mode de visualisation (marque DRO(axis) du PLC) et vérifier l'état de la marque SERVOON de la broche.

3603 'La position de la broche commandée excède le rang du module'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC est en train d'essayer de positionner la broche sur une cote qui est hors de la gamme permise (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM).
SOLUTION Vérifier les paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM.

3604 'Sens du positionnement de broche contraire à celui du paramètre machine'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le positionnement programmé demande un déplacement de la broche dans le sens contraire à celui indiqué par paramètre machine avec UNIDIR.
SOLUTION Vérifier la programmation et le paramètre machine UNIDIR de la broche.

3605 'Sens de rotation de broche contraire à celui du paramètre machine'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La rotation programmée exige un déplacement de la broche dans le sens contraire à celui indiqué par paramètre machine avec UNIDIR.
SOLUTION Vérifier la programmation et le paramètre machine UNIDIR de la broche.

3606 'Le positionnement de la broche exige une cote absolue'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Après une rotation de la broche en boucle ouverte, le positionnement doit être en cotes absolues.
SOLUTION Programmer le positionnement en cotes absolues.

3607 'On ne peut pas synchroniser la broche avec PLCCNTL actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de réaliser une synchronisation pendant que la marque PLCCNTL est active.
SOLUTION Désactiver la marque PLCCNTL du PLC.

3608 'On n'admet pas PLCCNTL si la broche est synchronisée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le PLC a activé la marque PLCCNTL sur une broche qui est synchronisée, que ce soit comme maître ou comme esclave.
SOLUTION Désactiver la marque PLCCNTL du PLC.



3609 'On ne permet pas # SERVO ON si on n'a pas cherché préalablement le zéro de la broche'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction #SERVO ON est programmée pour une broche qui n'est pas référencée.
SOLUTION	Effectuer une recherche de référence de la broche avec M19 ou G74 avant d'utiliser l'instruction #SERVO ON.

3610 'On ne peut pas ouvrir la boucle étant en M19 ou en synchronisation'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction #SERVO ON est programmée pour une broche qui est en M19.
SOLUTION	L'instruction #SERVO OFF annule l'instruction #SERVO ON et ouvre la boucle. Si la broche est en M19, l'instruction #SERVO OFF ne peut pas ouvrir la boucle; pour ouvrir la boucle, programmer M3, M4, M5 ou faire une RAZ.

3611 'La broche master de la synchronisation ne se trouve pas dans la gamme adéquate (SYNCSET ou CAXSET)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche maître ou esclave n'est pas dans la gamme adéquate, paramètre SYNCSET ou paramètre CAXSET si la broche maître est comme axe C.
SOLUTION	Changer la gamme de la broche maître et/ou esclave dans son canal ou passer la broche maître au canal de l'esclave pour que le changement de gamme soit automatique.

3612 'On n'admet pas SPDLEREV si la broche est synchronisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a activé la marque SPDLEREV sur une broche qui est synchronisée, que ce soit comme maître ou comme esclave.
SOLUTION	Désactiver la marque SPDLEREV du PLC.

3700 'La limite de parcours de l'axe est dépassée'

DÉTECTION.	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	Le PLC a essayé de dépasser les limites de parcours.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3701 'La position de référence dépasse les limites de logiciel'

DÉTECTION.	Au cours de la validation de paramètres machine.
CAUSE	La valeur du paramètre REFVALUE dépasse les limites de logiciel de l'axe.
SOLUTION	Vérifier le paramètre REFVALUE et les limites de logiciel.

3702 'Erreur de poursuite de l'axe hors de limite'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe a dépassé l'erreur de poursuite permise définie dans les paramètres machine. Cela peut être du à un mauvais réglage de l'axe, à ce qu'il faille activer l'axe, à un défaut dans le moteur, dans l'asservissement, dans le système de mesure et/ou dans la mécanique.
SOLUTION	Réviser les paramètres machine, le réglage de l'axe, le branchement, l'état de l'asservissement et le système mesure-moteur.

3703 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION.	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	L'axe a dépassé la cote définie par le paramètre machine LIMIT+ ou par la variable V.A.RTPOSLIMIT.xn.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3704 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION.	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	L'axe a dépassé la cote définie par le paramètre machine LIMIT- ou par la variable V.A.RTNEGLIMIT.xn.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3705 'La recherche de zéro est nécessaire'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a perdu la référence de la broche dans la transition de boucle ouverte à boucle fermée.
SOLUTION	Contacter votre fournisseur.



3706 'Erreur dans l'opération avec palpeur'

DÉTECTION. Pendant l'initialisation du palpeur.
CAUSE L'entrée numérique affectée au palpeur n'est pas valide.
SOLUTION Vérifier les paramètres du palpeur.

3707 'Erreur dans la recherche de zéro'

DÉTECTION. Au cours de la recherche de référence.
CAUSE Erreur dans le processus de recherche de référence. Cela peut être du à un mauvais paramétrage de l'axe, à un défaut dans le module de comptage ou dans l'asservissement Sercos, dans le système de mesure ou à une erreur dans le branchement.
SOLUTION Vérifier les paramètres en rapport avec la recherche de référence, l'état du module de comptage ou de l'asservissement Sercos, le système de mesure ou le branchement.

3708 'Temps maximum dépassé pour rentrer dans la fenêtre d'arrêt'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le temps nécessaire pour que l'axe rentre dans la fenêtre d'arrêt, pour que la CNC le considère en position, dépasse le temps défini dans le paramètre INPOMAX.
SOLUTION Régler le paramètre INPOMAX.

3709 'Erreur dans le rafraîchissement des entrées analogiques'

DÉTECTION. Pendant la lecture d'entrées analogiques.
CAUSE Défaut dans le processus cyclique de lecture d'entrées analogiques. Cela peut être du à des problèmes dans la COMPCI, le bus CAN, le module d'entrées analogiques, etc.
SOLUTION Vérifier l'état du bus CAN, des modules d'entrées analogiques, le branchement, etc.

3710 'Rang de valeurs de la consigne de position dépassé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Overflow dans la variable de la consigne de position.
SOLUTION Vérifier le paramétrage de l'axe.

3711 'Erreur dans le rafraîchissement de comptages CAN.

DÉTECTION. Pendant la lecture des comptages d'axes analogiques.
CAUSE Si l'erreur indique le nom de l'axe, la CNC n'a pas achevé la lecture des comptages de cet axe. Si l'erreur n'affiche le nom d'aucun axe, la CNC ne complète pas le rafraîchissement cyclique des compteurs. L'erreur peut être due à une erreur dans le bus CAN, à un défaut dans un comptage, dans le module de comptage ou à la saturation du bus CAN.
SOLUTION Vérifier la connexion et la configuration du bus CAN, le module de comptage ou augmenter le paramètre LOOPTIME en cas de saturation dans le bus.

3712 'Micro de l'axe maître appuyé pendant la recherche de zéro de l'axe esclave'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Pendant la recherche de référence d'un axe gantry, la CNC a détecté le micro de l'axe maître avant celui de l'axe esclave.
SOLUTION Régler la position des micros des axes gantry; l'axe esclave doit être le premier à activer le micro.

3713 'Le contrôle tandem n'est pas actif'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La CNC n'a pas pu initialiser la commande de couple supplémentaire parce que l'information d'un paramètre n'est pas disponible.
SOLUTION Définir et valider les paramètres machine de l'axe tandem ou activer l'axe esclave et remettre la CNC à zéro.

3714 'Les axes gantry ou tandem ne peuvent pas être stationnés'

DÉTECTION. En cours de stationnement d'un axe ou broche depuis le PLC.
CAUSE Le PLC essaie de stationner un axe faisant partie d'un couple gantry ou un axe ou broche faisant partie d'un couple tandem.
SOLUTION Ces axes ou ces broches ne peuvent pas être stationnés, ni depuis le PLC ni depuis la CNC. Supprimer le signal de stationner l'axe ou broche depuis PLC.



3715 'Dépassement dans la compensation de module'

DÉTECTION. Au cours du déplacement d'un axe rotatif ou broche.

CAUSE Sur les axes Sercos position, la CNC maintient le comptage de la compensation de module de façon absolue; si tous les déplacements de l'axe se réalisent dans le même sens, la CNC accumule la compensation.

SOLUTION Réaliser une recherche de référence machine.

3716 'Consigne maximale de la vitesse dépassée (Warning'

DÉTECTION. Au cours du déplacement d'un axe ou broche.

CAUSE Sur les axes Sercos vitesse, la CNC envoie la consigne à l'asservissement en dix millièmes de t/min ; la valeur de la consigne a dépassé la gamme permise. Même si la vitesse programmée ne dépasse pas G00FEED, la consigne envoyée à l'asservissement après avoir appliqué Kv dépasse la vitesse maximale permise.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine PITCH, INPUTREV, OUTPUTREV et PROGAIN. Limiter la vitesse maximale (paramètre G00FEED) à la valeur indiquée par le warning pour éviter le dépassement.

3717 'Il s'est produit une perte de comptage'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le codeur de l'axe ou de la broche a dépassé la vitesse de rotation maximale permise. En dépassant cette limite, l'axe ou broche a perdu le point de référence, par conséquent les cotes lues ne sont pas correctes.

SOLUTION Effectuer une recherche de référence machine pour travailler en boucle fermée.

3718 'RAZ pour stationner les axes en déplacement ou de la transformation / couplage actif'

DÉTECTION. En cours de stationnement d'un axe depuis le PLC.

CAUSE Le PLC essaie de stationner un axe en déplacement, faisant partie de la cinématique active, d'un axe angulaire actif, du contrôle tangentiel active ou d'une transformation de coordonnées #CS ou #ACS.

SOLUTION Le PLC ne peut pas stationner un axe dans cette situation. Taper sur RAZ pour arrêter le déplacement ou désactiver la cinématique active, l'axe angulaire actif, le contrôle tangentiel actif ou la transformation de coordonnées #CS ou #ACS.

3719 'RAZ pour stationner broches en déplacement ou G33/G63/G95/G96/#CAX/#SYNC'

DÉTECTION. En cours de stationnement d'un axe depuis le PLC.

CAUSE Le PLC essaie de stationner une broche en déplacement, synchronisée, activée comme axe C ou avec unes des fonctions G33, G63, G95 ou G96 active.

SOLUTION Le PLC ne peut pas stationner une broche dans cette situation. Taper sur RAZ pour arrêter le déplacement, la synchronisation, désactiver l'axe C ou désactiver les fonctions G33, G63, G95 ou G96.

3720 'Palpeur non disponible. Occupé par un autre processus'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé d'exécuter un palpage mais le palpeur est utilisé par un processus antérieur (G100 ou commande TOUCHPROBE).

SOLUTION Attendre la fin d'un palpage avant d'exécuter le suivant.

3723 'G174 interdite pour l'axe sous le mode de visualisation'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui est en mode de visualisation (marque DRO).

SOLUTION Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174), celui-ci ne peut pas être en mode de visualisation ; c'est-à-dire, il faut désactiver sa marque DRO(axis) et activer sa marque SERVO(axis)ON.

3724 'G174 est interdite si l'axe n'est pas en position'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui n'est pas en position.

SOLUTION Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174), l'axe doit être en position, c'est-à-dire, pas en déplacement et avec sa marque INPOS(axis) active.

3725 'G174 interdite pour un axe synchronisé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui n’est pas synchronisé.

SOLUTION Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174) il faut que l'axe ne soit pas synchronisé avec un autre. Désynchroniser l’axe avant de forcer la cote ou vérifier dans le programme de PLC la logique de la marque INSYNC de l’axe.

3726 'Il manque Drive Status Ready de l'axe esclave du tandem'

DÉTECTION. Au démarrage du déplacement d'un axe tandem.

CAUSE La CNC a essayé de déplacer l’axe maître du tandem sans attendre à ce que l’axe esclave soit activé.

SOLUTION Dans la manœuvre du PLC, conditionner la permission du déplacement pour que les deux axes du tandem soient activés.

3727 'Il est interdit de désactiver un axe multiple sans entrer en position'

DÉTECTION. Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.

CAUSE La CNC a essayé de désactiver un axe d’un groupe multiple avant que l’axe ne soit en position, c’est-à-dire, avec déplacement en attente.

SOLUTION Dans la manœuvre du PLC, conditionner la désactivation de l’axe à ce que celui-ci soit en position, c’est-à-dire pas en déplacement.

3728 'Il est interdit l'axe multiple avec une commande en exécution dans l'asservissement, SWITCH'

DÉTECTION. Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.

CAUSE La CNC a essayé de désactiver un axe d’un groupe multiple avant que ne termine une commande Sercos pour stationnement, arrêt de stationnement ou de changement de gamme ou de set.

SOLUTION Dans la manœuvre du PLC, conditionner la désactivation de l’axe à ce que la manœuvre de stationnement, arrêt de stationnement ou changement de gamme ou de set ait terminé.

3729 'Il n'est permis qu'un axe du groupe multiple actif'

DÉTECTION. Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.

CAUSE La CNC a essayé d’activer un axe d’un groupe multiple avant de désactiver l’axe précédent.

SOLUTION Dans la manœuvre du PLC, désactiver d’abord le dernier axe actif puis activer le nouvel axe.

3730 'TOUCHPROBE: Le flanc sélectionné va être ignoré car il est différent de l'actif'

DÉTECTION. Lorsque le PLC exécute une commande TOUCHPROBE.

CAUSE Le PLC a essayé d’activer un palpage, mais le palpeur est utilisé par une commande TOUCHPROBE antérieure et les deux commandes utilisent des flancs différents.

SOLUTION Dans des opérations de palpage simultanées sur différents axes, il est obligatoire de sélectionner le même flanc de palpage ou bien d’effectuer les palpages avec des palpeurs différents.

3800 'Vitesse en jog continu égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l’exécution ou changement du mode à jog continu.

CAUSE L’avance pour le mode jog continu est zéro. Aucune avance n'est programmée pour le mode manuel et le paramètre machine JOGFEED est zéro.

SOLUTION Définir une nouvelle avance depuis le mode manuel. Vérifier le paramètre machine d'axes JOGFEED.

3801 'Distance ou vitesse en mode jog incrémental égale à zéro'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L’avance ou la distance à se déplacer en jog incrémental est zéro. Aucune avance n’est programmée pour le mode manuel et le paramètre machine INCJOGFEED est zéro ou le paramètre machine INCJOGDIST est zéro.

SOLUTION Définir une nouvelle avance depuis le mode manuel. Vérifier les paramètres machine des axes INCJOGFEED et INCJOGDIST.

3802 'Vitesse en jog incrémental trop petite'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE L’incrément de position calculé pour un cycle de PLC est trop petit.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine des axes INCJOGFEED et LOOPTIME.



3803 'La résolution de manivelle zéro est interdite'

DÉTECTION. Pendant un changement dans la résolution de la manivelle depuis le panneau de commande.

CAUSE La position de manivelle sélectionnée depuis le commutateur ou PLC a une résolution de zéro associée.

SOLUTION Vérifier le paramètre machine d'axes MPGRESOL.

3804 'Indice de manivelle hors de rang (positions du commutateur 1-3)'

DÉTECTION. Pendant un changement dans la résolution de manivelle.

CAUSE Le PLC a essayé de sélectionner une position manivelle qui est hors de la gamme permise.

SOLUTION Vérifier dans le programme de PLC l'écriture de la variable (V.)PLC.MPGIDX.

3805 'Vitesse ou distance zéro en mode jog incrémental'

DÉTECTION. Pendant un changement dans l'avance ou dans la distance à parcourir en jog incrémental.

CAUSE La position de jog incrémental sélectionné depuis le commutateur ou PLC est zéro.

SOLUTION Vérifier les paramètres machines des axes INCJOGDIST et INCJOGFEED.

3806 'Vitesse de jog incrémental supérieure à la valeur maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La vitesse définie en paramètres machine pour jog incrémental est supérieure à la maximale permise.

SOLUTION Repasser les paramètres machine MAXMANFEED, INCJOGFEED et G00FEED.

3807 'Indice de jog incrémental hors de rang (positions du commutateur 1-5)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le PLC a essayé de sélectionner une position de jog incrémental qui est hors de la gamme permise.

SOLUTION Vérifier dans le programme de PLC l'écriture de la variable (V.)PLC.INCJOGIDX.

3808 'Axe inexistant ou non disponible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- L'axe n'était pas en mode manuel en abandonnant ce mode.
- La CNC a détecté la fonction G101 ou G102 pour l'axe esclave d'un couple gantry.

SOLUTION Pour en sortir du mode manuel il faut taper sur RAZ. Les fonctions G101 et G102 doivent être programmées pour l'axe maître du couple gantry.

3809 'Vitesse programmée de broche nulle sur G95'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe en jog continu ou incrémental avec la fonction G95 active et vitesse zéro sur la broche utilisée pour la synchronisation.

SOLUTION Programmer une vitesse pour la broche maître du canal ou pour la broche utilisée pour la synchronisation (registre SYNC).



4000-4999

4000(1) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CLASSE 0.

CAUSE Erreur dans la phase d'initialisation du chip. La CNC ne détecte pas la carte Sercos ou overflow dans la DPRAM du SERCON en raison d'un nombre excessif d'axes et de données à transmettre dans le canal cyclique.

SOLUTION Vérifier que la carte est installée et que la CNC la détecte correctement. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

4000(2) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CLASSE 1.

TRANSITION 0.

CAUSE Timeout dans l'initialisation de l'anneau Sercos.

SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

4000(3) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

AXE Nom de l'axe avec erreur.

TRANSITION 1. ID Sercos qui provoque l'erreur. Consulter le manuel de l'asservissement.

TRANSITION 2. Point de la séquence d'initialisation où se produit l'erreur.

Point.	Signification.
0	Timeout.
1	Erreur en changeant à la phase 0. (Problème dans la fibre optique)
2	Erreur en changeant à la phase 1. (Un asservissement ne répond pas; défaut de hardware ou sélecteur de nœud mal placé).
3	Erreur en changeant à la phase 2.
4	Erreur dans la lecture de la version du fabricant.
5	Erreur dans la lecture de T1mim.
6	Erreur dans la lecture de Tatmt.
7	Erreur dans la lecture de T4min.
8	Erreur dans la lecture de Tmtsy
9	Erreur dans la lecture de Tmtsg.
10	Erreur dans la lecture de SlaveNr.
11	Erreur dans la lecture de Tatat.
12	Erreur dans le calcule de temps.
13	Erreur dans l'écriture du mot de passe de fabricant.
14	Erreur dans l'écriture de T1.
15	Erreur dans l'écriture de T4.
16	Erreur dans l'écriture de T3.
17	Erreur dans l'écriture de T2.
18	Erreur dans l'écriture de Tncyc.
19	Erreur dans l'écriture de Tscyc.
20	Erreur dans l'écriture de MDTlen.
21	Erreur dans l'écriture de TelegramType.
22	Erreur dans l'écriture de MDT List.



Point.	Signification.
23	Erreur dans l'écriture de AT List.
24	Erreur dans l'écriture de MDT Offset
25	Erreur dans l'écriture de RealTime Control Bit 1.
26	Erreur dans l'écriture de RealTime Control Bit 2.
27	Erreur dans l'écriture de RealTime Status Bit1.
28	Erreur dans l'écriture de OpMode.
29	Erreur dans la commande Reset.
30	Erreur dans la commande Park.
31	Erreur dans la commande Phase 3.
32	Erreur en changeant à la phase 3.
33	Erreur dans la commande Phase 4.
34	Erreur en changeant à la phase 4.
35	Erreur dans la lecture de Class Diagnostics 1.
36	Erreur par défaut.
37	Erreur dans la lecture de Tncyc.
38	Erreur dans la lecture de OpMode.
39	Erreur dans la lecture de AxisType.
40	Erreur dans la lecture de G00Feed.
41	Erreur dans la lecture de Monit Window.
42	Erreur dans la lecture de SP100.
43	Erreur dans la lecture de KV.
44	Erreur dans la lecture de Checksum.
45	Erreur dans la lecture de DV33.
46	Erreur dans l'écriture de DV33.
47	Erreur dans la lecture d'attributs des variables Sercos.
48	Erreur dans la reconfiguration de MTD et AT.
49	Erreur dans la lecture de MP2.
50	Erreur dans la lecture de MP3.
51	Erreur dans l'écriture des paramètres d'homogénéisation.
52	Erreur dans la lecture de PP55.
53	Erreur dans la lecture de PP115.
54	Erreur dans la lecture de PP147.
55	Erreur dans la lecture de Checksum.
56	Erreur dans la lecture de MP244.
57	Erreur dans la lecture de RP77.
58	Erreur dans la lecture de PP76.
59	Erreur dans la lecture de GV9.
60	Erreur dans la lecture de SP10.

VALEUR 1 Erreurs dans le driver Sercos.

Erreur.	Signification.
0	SERC_NO_ERROR
1	ERROR_PHASE_CHANGE
5	Demande de Abort/Suspend/Resume d'une commande non active.
7	Numéro d'axe logique incorrect.
0x0040	READY_FOR_SCDATA
0x0080	ERROR_DEFAULT



Erreur.	Signification.
0x0101	NOT_READY
0x0102	BUSYTIMEOUT
0x0201	ERROR_ATMISS
0x0202	ERROR_NERR
0x0203	ERROR_MSTMISS
0x0204	ERROR_DISTORSION
0x0205	ERROR_FIBRA_ROTA
0x0400	ERROR_SCTRANS
0x0801	ERROR_SCTRANSNODATA
0x0802	ERROR_SCNODATA
0x0803	NOT_READY_FOR_SCDATA
0x1002	ERROR_DPRAMOVERFLOW
0x1004	ERROR_SCNOTINIT
0x1008	ERROR_WRONGCHANNELNUMBER
0x2001	ERROR_WRONGPHASE
0x2002	ERROR_WRONGADDRESS
0x2004	ERROR_WRONGATNUMBER
0x2008	ERROR_SCTRANSNOTREADY
0x4000	ERROR_CALCULATE_T1
0x4001	ERROR_CALCULATE_T2
0x4002	ERROR_CALCULATE_T3
0x4004	ERROR_CALCULATE_T4
0x4008	ERROR_CALCULATE_TEND
0x7002	Erreur dans le canal de service: Longueur de la variable inférieure.
0x7003	Erreur dans le canal de service: Longueur de la variable supérieure.
0x7004	Erreur dans le canal de service: Variable sans permission de lecture.
0x7005	Erreur dans le canal de service: Variable sans permission de lecture dans la phase actuelle.
0x7006	Erreur dans le canal de service: La valeur de la variable est inférieure à celle permise.
0x7007	Erreur dans le canal de service: La valeur de la variable est supérieure à celle permise.
0x7008	Erreur dans le canal de service: Variable invalide.
0x7009	Erreur dans le canal de service: Accès à variable protégée par mot de passe.
0x700A	Erreur dans le canal de service: Variable configurée dans le canal cyclique.
0x8001	ERROR_HSTIMEOUT
0x8002	ERROR_SCHSTIMEOUT
0x8004	SERC_ERROR_TIMEOUT

VALEUR 2 Sans utilisation actuellement.

CAUSE Défaut dans le processus d'initialisation de l'anneau Sercos à cause de problèmes de connexion dans la fibre optique, paramétrage dans la CNC et l'asservissement, problèmes dans les cartes de Sercos ou les asservissements, etc.

SOLUTION Effectuer les vérifications suivantes:

- Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur.
- Garantir la connexion correcte et l'intégrité de la fibre optique.
- Vérifier le paramétrage dans la CNC et les asservissements. Sélecteur de nœud de l'asservissement (DriveID), paramètres LOOPTIME, SERPOWSE, SERBRATE, OPMODE, etc.



4000(4) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CAUSE Timeout dans la RAZ d'erreurs après avoir initialisé l'anneau Sercos.
SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

4000(5) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

VALEUR 5.
TRANSITION 3.
VALEUR 35.
CAUSE Erreur dans le RAZ d'erreurs après l'initialisation de l'anneau Sercos.
SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

4001 'Paramètre LOOPTIME différent sur la CNC et l'Asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre LOOPTIME différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4002 'Paramètre OPMODE différent sur la CNC et l'asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre OPMODE différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4003 'Paramètre AXISMODE différent sur la CNC et l'asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre AXISTYPE différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4004 'Paramètre G00FEED supérieur dans la CNC que dans l'Asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre G00FEED différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4005 'Surveillance d'erreur de poursuite non active dans l'asservissement'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur du paramètre PP159 dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Surveillance d'erreur de poursuite désactivée dans l'asservissement.
SOLUTION Activer paramètre PP159 dans l'asservissement.

4006 'Le paramètre SP100 de l'asservissement doit être 0'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur du paramètre SP100 dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE L'asservissement a une consigne supplémentaire activée.
SOLUTION Mettre à 0 le paramètre SP100 de l'asservissement.

4007 'Broche Sercos a besoin d'un gain différent de 0'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur de la KV dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE La KV de la broche est 0.
SOLUTION Définir la KV de l'asservissement avec une valeur différente de 0.



4008 'Erreur+ sur l'anneau Sercos à cause d'une RAZ de l'asservissement'

AXE Numéro logique de l'axe.

CAUSE Avis indiquant que l'asservissement a été remis à zéro.

SOLUTION Écarter les RAZ volontaires de l'asservissement depuis le bouton de RAZ, WinDDS (enregistrement de version, soft RAZ) ou des problèmes de hardware dans l'asservissement. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

4009 'Le nombre de variables permises dans un télégramme Sercos est dépassé'

AXE Numéro logique de l'axe affecté par l'erreur.

CAUSE Le nombre maximum de variables Sercos à traiter cycliquement dans un télégramme est limité à 8. Dans la table de variables Sercos il y a plus de 6/7 variables de lecture-écriture synchrone définies pour un même axe.

SOLUTION Réduire le nombre de variables synchrones à traiter sur cet axe. Définir quelques-unes de ces variables comme d'accès asynchrone.

4010 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement'

DÉTECTION. En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE Erreur générique dans l'écriture du paramètre.

SOLUTION Vérifier l'état de la communication avec l'asservissement, la version de logiciel et les options de paramétrage permises.

4011 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement: Non IDN'

DÉTECTION. En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE Le paramètre n'existe pas dans l'asservissement.

SOLUTION Actualiser la version de logiciel de l'asservissement.

4012 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement:: Hors de rang'

DÉTECTION. En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE La valeur du paramètre machine est hors de la gamme permise.

SOLUTION Corriger la valeur du paramètre dans la CNC.

4013 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement: Protégé'

DÉTECTION. En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE Paramètre protégé contre l'écriture.

SOLUTION Vérifier les permissions et le niveau d'accès dans l'asservissement.

4014 'Erreur dans l'initialisation du SERCON'

DÉTECTION. A l'initialisation du chip de Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE Nombre d'axes Sercos ou temps de Sercos erronés. Mémoire insuffisante dans le chip SERCON pour la configuration de Sercos paramétrée.

SOLUTION Vérifier la configuration et le paramétrage de Sercos.

4015 'TimeOut dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

DÉTECTION. A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

SOLUTION Vérifier la configuration et le paramétrage de Sercos.

4016 'L'Asservissement n'est pas Fagor. Option de logiciel non autorisée'

DÉTECTION. A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.

CAUSE Le système a détecté un asservissement non Fagor mais ne dispose pas de l'option de logiciel correspondante.

SOLUTION Il faut activer dans la CNC l'option de régulation numérique non Fagor pour pouvoir connecter la régulation Sercos de tiers.



4017 'Il est nécessaire de recalculer la valeur du paramètre PP4(HomingSwitchOffset) de l'asservissement.

DÉTECTION.	À la mise sous tension de la CNC.
CAUSE	Le calcul de module est passé de l'asservissement à la CNC, ce qui implique que la valeur de PP4 n'est pas valide et il faut recalculer. A la mise sous tension, la CNC vérifie si sur les broches et les axes rotatifs avec module il y a un rapport de transmission non entier et si le paramètre PP76(7)=1. Dans ce cas, au lieu d'écrire un 0 dans ce bit, la CNC affiche un message indiquant qu'il y a un mauvais paramétrage dans l'asservissement et qu'il faut recalculer la valeur de PP4 avec PP76(7)=0.
SOLUTION	Depuis le mode DDSsetup, définir le paramètre PP76(7)=0, le valider et exécuter la commande GC6 pour que l'asservissement recalcule la nouvelle valeur de PP4. Finalement enregistrer des paramètres dans la mémoire flash de l'asservissement.

4200 'Erreur dans le canal cyclique de Sercos'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Erreur dans les processus de lecture ou d'écriture du canal cyclique (télégramme invalide ou phase différente de 4)
SOLUTION	Contacter le service d'assistance technique.

4201 'Erreur dans le canal de service de Sercos'

AXE	Numéro logique de l'axe.
VALEUR 1	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 2	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 3	État de la commande qui provoque l'erreur.
CAUSE	Erreur le canal de service de Sercos, dans les processus déclenchés depuis la boucle: • Lecture de variables. Liste d'erreurs. • Écriture de variables. Feedforward, ACforward, présélection de la gamme et KV. • Exécution de commandes. Stationner l'axe ou broche, changement de gamme.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4202 'Il manque le Drive Enable (DRENA)'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Pendant le déplacement d'un axe, l'activation DRENA de PLC descend.
SOLUTION	Analyser la manœuvre de PLC pour déterminer ce qui provoque la chute du signal DRENA.

4203 'Il manque Speed Enable (SPENA)'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Pendant le déplacement d'un axe, accoupler l'activation SPENA de PLC.
SOLUTION	Analyser la manœuvre de PLC pour déterminer ce qui provoque la chute du signal SPENA.

4204 'Erreur lors de la remise à zéro de SERCOS.

AXE	Numéro logique de l'axe.
VALEUR 1	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 2	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
CAUSE	Erreur en exécutant la commande RAZ d'erreurs d'un asservissement (ID 99). La boucle exécute cette commande pendant le traitement d'un RAZ de la CNC si l'asservissement rapporte des erreurs.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4205 'Erreur dans l'anneau SERCOS'

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000002	Rupture de fibre optique.
0x00000100	Perte de Ats.
0x00000200	Perte de MSTs.
0x00008000	Erreur dans la transmission de Ats. (RAZ de la fibre optique ou de l'asservissement)
0xFFFF0000	Défaut dans l'accès à la RAM commune du SERCON.

CAUSE Erreur dans le bus Sercos qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4206 'Erreur dans l'asservissement SERCOS'

AXE Numéro logique de l'axe.

CAUSE L'asservissement indique erreur.

SOLUTION Analyser les codes d'erreur. Consulter le manuel de l'asservissement.

4207 'Il manque Drive Status Ready (DRSTAF/DRSTAS)'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Surveillance DRSTAF, DRSTAS ou du tandem, lorsque l'axe est en déplacement.

SOLUTION Vérifier les signaux d'activation et l'état de l'asservissement.

4209 'Erreur dans l'anneau Sercos (fibre optique)'

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000002	Rupture de fibre optique.

CAUSE Rupture de l'anneau Sercos, qui entraîne une perte de phase 4.

SOLUTION Effectuer les vérifications suivantes:

- Garantir la connexion correcte et l'intégrité de la fibre optique.
- Vérifier le paramétrage dans la CNC et les asservissements. Sélecteur de nœud de l'asservissement (DriveID), paramètres LOOPTIME, SERPOWSE, SERBRATE, OPMODE, etc.

4210 'Erreur dans l'anneau Sercos (MST perdu)'

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000200	Perte de MSTs.

CAUSE Perte d'un message de synchronisme, qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Garantir la connectivité à travers l'anneau (fibre optique, maître et esclaves).

4211 'Erreur dans l'anneau Sercos (2 ATs perdus)'

AXE Numéro logique de l'axe.

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000100	Perte de Ats.

CAUSE Perte de réponses d'un asservissement, qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Déterminer l'asservissement défectueux et changer la carte Sercos ou le même asservissement. Contacter le service d'assistance technique.



4212 'Erreur dans l'anneau Sercos (réception de AT)'

AXE Numéro logique de l'axe.

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00008000	Erreur dans la transmission de Ats. (RAZ de la fibre optique ou de l'asservissement)

CAUSE Erreur dans le bus Sercos qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Garantir la connectivité à travers l'anneau (fibre optique, maître et esclaves).

4300 'Aucun serveur de variables sercos est enregistré'

DÉTECTION. Dans l'oscilloscope.

CAUSE Dans un canal de l'oscilloscope, une variable Sercos est définie mais il n'y a aucun serveur de variables Sercos pour répondre à la demande.

SOLUTION Vérifier si la CNC a démarré correctement.

4303 'La variable Sercos n'a pas des sets'

DÉTECTION. Dans l'oscilloscope.

CAUSE Dans un canal de l'oscilloscope, il y a une variable Sercos définie, dont la syntaxe indique le set mais cette variable n'a pas de set.

SOLUTION Supprimer l'indicatif du set du nom de la variable.

4500 'Erreur dans l'initialisation du Hw de Mechatrolink'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE La phase d'initialisation de la communication Mechatrolink n'a pas pu être achevée avec succès.

SOLUTION Vérifier le paramétrage de la communication (protocole, taille des données, nombre d'axes Mechatrolink, etc.) et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4501 'Erreur dans la commande Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE Défaut dans l'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un esclave déterminé.

SOLUTION Identifier la commande qui a produit l'erreur et l'esclave associé. Vérifier, le cas échéant, les conditions pour que la commande puisse être complétée avec succès (état de l'asservissement, alimentation, puissance, branchement du moteur, etc.).

4502 'Time out à l'initialisation de Mechatrolink'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE L'initialisation de la communication Mechatrolink a terminé.

SOLUTION Vérifier le paramétrage de la communication (protocole, taille des données, nombre d'axes Mechatrolink, etc.) et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4503 'Alarme de la commande Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE L'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation d'alarme dans ce dispositif.

SOLUTION Identifier le code de l'alarme rapportée et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4504 'Erreur de communication dans le Bus Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE Défaut dans le transfert d'information cyclique entre le maître Mechatrolink et un esclave.

SOLUTION Vérifier le hardware du maître et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4505 'Avis dans la commande Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE L'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation de warning dans ce dispositif.

SOLUTION Identifier le code du warning rapporté et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4506 'Il manque de la puissance dans l'esclave Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC, une fois qu'elle est rentrée à l'état de déplacement interpolé.

CAUSE Un des esclaves Mechatrolink ne peut pas compléter une commande de déplacement par manque de puissance.

SOLUTION Vérifier le branchement de puissance de l'armoire et la manœuvre de PLC chargée d'activer les asservissements.

4507 'Alarme dans la sous-commande Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE L'exécution d'une sous-commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation d'alarme dans ce dispositif.

SOLUTION Identifier le code de l'alarme rapportée et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4508 'Avis dans la sous-commande Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE L'exécution d'une sous-commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation de warning dans ce dispositif.

SOLUTION Identifier le code du warning rapporté et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.



5000-5999

5000 'Erreur de PLC: Le temporisateur n'existe pas'

DÉTECTION.	Processus de lecture des données des temporisateurs du PLC.
CAUSE	Demande de lecture d’un temporisateur qui n’existe pas.
SOLUTION	Vérifier le numéro du temporisateur; temporisateurs valides T1 à T 256.

5001 'Erreur de PLC: Le compteur n'existe pas'

DÉTECTION.	Processus de lecture des données des compteurs de PLC.
CAUSE	Demande de lecture d’un compteur qui n’existe pas.
SOLUTION	Vérifier le numéro des compteurs; compteurs valides T1 à T 256.

5002 'CNCRD: Variable sans identifier'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	La variable n'existe pas. Si l’erreur se produit au démarrage, le PLC peut être en train d’essayer d’exécuter une instruction CNCRD avant que la marque SERCOSRDY soit active.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable. Si l'erreur est produite au démarrage, conditionner la lecture de la variable au fait de que la marque SERCOSRDY soit active.

5003 'CNCWR: Variable sans identifier'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La variable n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable.

5004 'Variable sans permission de lecture pour le PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Lecture d’une variable qui n’a pas de permission de lecture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier les permissions de la variable.

5005 'Variable sans permission d'écriture pour le PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	Écriture d’une variable qui n’a pas de permission d’écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier les permissions de la variable.

5006 'Écriture de variable depuis le PLC hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La valeur affectée à la variable n’est pas valide.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable et des valeurs valides.

5007 'Erreur syntactique dans l'écriture de variable depuis le PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La variable n’existe pas ou n’a pas de permission d’écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe et les permissions de la variable.

5008 'L'écriture de la variable depuis le PLC n'a pas pu être réalisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	Écriture d’un paramètre arithmétique global ou local qui n’existe pas.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des paramètres globaux et locaux ainsi que le programme de PLC.

5009 'Erreur syntactique dans la lecture de variable depuis le PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	La variable n’existe pas ou n’a pas de permission d’écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe et les permissions de la variable.



5010 'Division par zéro dans le PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction DVS ou MDS.
CAUSE	Le dénominateur d'une opération DVS ou MDS est 0.
SOLUTION	Vérifier le programme PLC. Ne pas réaliser des divisions par 0.

5013 'Erreur dans la lecture d'entrées numériques du PLC

DÉTECTION.	Au cours de la lecture des entrées numériques du PLC.
CAUSE	La table de configuration des I/O numériques n'est pas valide.
SOLUTION	Vérifier la table de configuration des I/Os numériques. Si l'erreur persiste, contacter Fagor.

5014 'Erreur dans l'écriture de sorties numériques du PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'écriture des sorties numériques du PLC.
CAUSE	La table de configuration des I/O numériques n'est pas valide ou le PLC a reçu une demande d'écriture avant de terminer la précédente.
SOLUTION	Vérifier la table de configuration d'I/O numériques, réaliser les vérifications opportunes pour garantir l'intégrité du bus CAN ou augmenter le temps de cycle dans le paramètre PLCFREQ. Si l'erreur persiste, contacter Fagor.

5015 'La lecture de la variable depuis le PLC n'a pas pu être réalisée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Lecture d'un paramètre arithmétique global ou local qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des paramètres globaux et locaux ainsi que le programme de PLC.

5016 'Valeur de lecture hors de rang'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Donnée lue hors de rang.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l'instruction.

5017 'Bloc nul de CNCEX'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le bloc programmé dans l'instruction CNCEX est nul ou le canal programmé n'est pas disponible.
SOLUTION	Vérifier le bloc à exécuter et l'état du canal.

5018 'CNCEX n'a pas pu être exécutée du fait que la marque de communication était à "1"'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	La marque programmée dans l'instruction CNCEX est déjà active en exécutant l'instruction. Cela peut être dû à une mauvaise programmation de l'instruction ou au fait que le canal est occupé avec autre instruction CNCEX.
SOLUTION	Vérifier dans le programme de PLC la logique de l'instruction CNCEX et des marques utilisées.

5019 'CNCEX: Canal d'exécution non disponible'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le canal programmé dans l'instruction CNCEX n'est pas disponible. Le canal est en train d'exécuter un autre bloc, un autre programme ou est à un état inadéquat.
SOLUTION	Vérifier l'état du canal programmé dans l'instruction CNCEX.

5020 'CNCEX: Exécution non finie'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	L'instruction CNCEX ne peut pas exécuter le bloc dans le canal indiqué.
SOLUTION	Vérifier l'état du canal programmé dans l'instruction CNCEX.

5021 'CNCEX: Le canal indiqué n'est pas du PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le canal programmé dans l'instruction CNCEX n'est pas du PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l'instruction. Vérifier dans les paramètres machine le type de canal (paramètre CHTYPE).



5022 'PLC: Trop de CNCRD et CNCWR de variables asynchrones'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de commandes CNCRD et CNCWR de variables asynchrones, ainsi que pendant l'exécution commandes CNCEX.

CAUSE Nombre excessif de demandes asynchrones depuis le PLC.

- Commande CNCEX.
- Commandes CNCRD et CNCWR de variables asynchrones des asservissements.
- Instructions CNCWR de variables d'outils.
- Instruction CNCRD de variables d'outils qui ne sont pas dans le magasin.

SOLUTION Les valeurs figurant dans le warning sont les numéros des marques de PLC qui commandent les processus CNCRD, CNCWR et CNCEX causant l'erreur. Pour supprimer l'erreur, vérifier la manœuvre du PLC pour qu'il n'y ait pas autant de demandes asynchrones à la fois.

5023 'Erreur dans la lecture d'entrées numériques locales'

DÉTECTION. Au cours de la lecture des entrées numériques locales (unités centrales ICU et MCU).

CAUSE La lecture est directe dans les unités centrales ICU et MCU, ce serait donc une erreur formelle dans la demande au driver.

SOLUTION Vérifier l'installation des drivers de la CNC.

5024 'Erreur dans l'écriture de sorties numériques locales'

DÉTECTION. En écrivant les sorties numériques locales (unités centrales ICU et MCU).

CAUSE L'écriture est directe dans les unités centrales ICU et MCU, ce serait donc une erreur formelle dans la demande au driver.

SOLUTION Vérifier l'installation des drivers de la CNC.

5025 'Compteur de PLC désactivé'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Le compteur est désactivé, depuis le programme de PLC ou depuis la surveillance.

SOLUTION Après cet avis, le PLC force l'activation du compteur (CEN = 1) automatiquement.

5026 'CNCWR: La variable n'admet que la valeur '0''

DÉTECTION. Au cours de l'exécution des commandes CNCWR

CAUSE Le PLC a essayé d'écrire une valeur différente de 0 dans une variable qui n'admet que la valeur 0 (zéro).

SOLUTION Vérifier le programme PLC. Écrire la valeur 0 dans la variable ou supprimer l'instruction CNCWR.



6000-6999

6000 'Alarme du système de mesure'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Alarme de mesure sur un axe analogique (paramètre FBACKAL).

Pour un signal TTL différentiel.

- Un ou plusieurs câbles sectionnés (signaux A, B ou les relais de retenue).
- Entrée de mesure déconnectée dans le compteur.

Pour signal sinusoïdal différentiel.

- Un ou plusieurs câbles sectionnés (signaux A, B ou les relais de retenue).
- Entrée de mesure déconnectée dans le compteur.
- Amplitude de signal d'entrée au-dessus de 1,45 Vpp environ.
- Amplitude de signal d'entrée en dessous de 0,4 Vpp environ.
- Déphasage excessif entre signaux A et B (en quadrature, en théorie).

Pour des signaux non différentiels, l'alarme de mesure doit être désactivée.

SOLUTION Vérifier les câbles et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6001 'Alarme du test de tendance activée'

DÉTECTION. Lorsqu'un axe s'emballe et que la surveillance du test de tendance est active.

CAUSE Réalimentation positive sur l'axe pendant un temps supérieur à celui défini dans le paramètre ESTDELAY.

SOLUTION Régler le signe de la consigne (paramètre AXISCHG), le comptage (LOOPCHG) et le temps affecté au paramètre ESTDELAY.

6002 'Le programme PLC n'est pas en marche'

DÉTECTION. Pendant le démarrage de la CNC ou la surveillance du programme du PLC.

CAUSE Le programme de PLC n'est pas en marche.

- Installation d'une nouvelle version de logiciel.
- L'utilisateur a arrêté le PLC et a oublié de le remettre en marche.

SOLUTION Mettre en marche le programme PLC. Au besoin, compiler le programme de PLC.

6003 'Arrêt d'urgence externe activé'

DÉTECTION. Pendant le démarrage de la CNC ou la surveillance du programme du PLC.

CAUSE La marque _ARRÊT D'URGENCE du PLC est désactivée.

SOLUTION Vérifier l'état des boutons-poussoir d'arrêt d'urgence. Vérifier la logique du signal _ARRÊT D'URGENCE dans le programme de PLC.

6004 'Erreur dans l'initialisation du Bus CAN'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Erreur dans l'initialisation du bus CAN qui a lieu au démarrage afin de mettre en marche le clavier de CAN. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen.

Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
14	Défaut dans le RAZ du micro de la COMPCI (mauvais fonctionnement du micro, contacts inadéquats, etc.).
15	Problèmes dans la connexion ou dans la configuration des esclaves CANopen.



Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
-1 / -2 / -3	165 en état d'erreur ou ne répond pas (problème dans la COMPCI).
-4 / -5	Structure de mémoire différente pour PC et COMPCI (éventuelles différences de versions).
-6	Erreur sur EnableCyclicRead(MD_JOG).
-7	Problèmes dans l'identification de nœuds (même groupe et numéro de nœud).
-8	Problèmes dans l'identification de nœuds (détection d'un nœud supplémentaire).
-9	Mot de passe d'accès à IniCan non valide.
-10	Défaut dans le test de hardware de la COMPCI.
-11	Défaut dans le test de hardware du nœud à distance.

SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6005 'Erreur en sélectionnant la fréquence de travail du BUS CAN'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Un ou plusieurs nœuds ne syntonisent pas à la fréquence paramétrée.

SOLUTION Effectuer les vérifications suivantes. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

- Vérifier que la longueur du câble CAN est l'adéquate pour la fréquence.
- Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules.
- Utiliser l'outil itfcCAN.exe pour vérifier le bus CAN (uniquement service d'assistance technique).

6006 'Un ou plusieurs nœuds CAN ne répondent pas'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un ou plusieurs nœuds à distance ne répondent plus par RAZ, courts-circuits, mauvais fonctionnement, etc. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen. Pour le bus CANopen, la fenêtre d'erreur indique le module qui provoque l'erreur.

Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
-1 / -6	Il y a plus de trois nœuds perdus.
-3	1 nœud perdu.
-4	2 nœud perdu.
-5	3 nœud perdu.

Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
2	Timeout (le nœud ne répond pas).
3	Erreur dans le bit de toggle.
4	Le nœud répond mais son état n'est pas correct.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules. Vérifier le pinout du câble CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6007 'Watchdog dans la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI ne répond pas; possibilité de mauvais fonctionnement, contacts, etc.

SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6008 'Watchdog dans le PC + COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI et le PC ne répondent pas pour cause de mauvais fonctionnement, contacts, pertes de RT IT, etc.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier la configuration du bus CAN et s'il se produit des pertes d'IT. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.



6009 'Watchdog dans le PC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le Pc ne répond pas par pertes de RT IT.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier s'il se produit des pertes d'IT et la configuration du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6010 'Erreur dans le processus de la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreurs diverses dans les processus gérés par la COMPCI.

SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6011 'Erreur de CAN dans le nœud à distance'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreur rapportée par un nœud. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen. La fenêtre d'erreur indique le module qui provoque l'erreur.

Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
1	Overrun dans le contrôleur de CAN. Perte éventuelle de messages reçus.
2	BusOFF. Le nœud détecte la chute du bus.
3	Overrun dans la fifo de réception. Perte éventuelle de messages reçus.
4	Warning. Le compteur de trames d'erreur dépasse le niveau 1 (96).
11	Le nœud informe que la COMPCI ne répond pas aux contrôles de présence.
12	RAZ du nœud (problèmes d'alimentation, courts-circuits, watchdog, etc.).
13	Défaut dans la transmission d'un message.

Type de module produisant l'erreur pour le bus CANfagor.

Module.	Signification.
1	Sorties analogiques.
2	Compteurs.
3	Sorties numériques.
4	Entrés numériques.
5	Entrées analogiques.
7	Entrées PT100.
8	Manivelle du clavier CAN.
9	Palpeurs.
10	Clavier jog.
11	Clavier alphanumérique.
12	Défaut dans un nœud des I/Os.

Codes d'erreur pour le bus CANopen (codage par bits).

Code.	Signification.
0x01	Erreur générique.
0x02	Erreur de courant.
0x04	Erreur de tension.
0x08	Erreur de température.
0x10	Erreur de communications.
0x20	Erreur de dispositif.
0x40	Réservé.
0x80	Erreur spécifique du fabricant.



Table d'arrêt d'urgences pour le bus CANopen (codage par bits).

Arrêt d'urgence.	Signification.
0x0000	Erreur corrigée.
0x1000	Erreur générique.
0x2000	Courant.
0x2100	Courant, côté d'entrée du dispositif.
0x2200	Courant dans le dispositif.
0x2300	Courant, côté de sortie du dispositif.
0x2310	Surcharge de courant dans les sorties.
0x3000	Tension.
0x3100	Tension de réseau.
0x3200	Tension dans le dispositif.
0x3300	Tension de sortie.
0x4000	Température.
0x4100	Température d'ambiance.
0x4200	Température dans le dispositif.
0x5000	Hardware du dispositif.
0x5030	PT100 cassée ou non branchée.
0x5112	Tension d'alimentation des sorties.
0x6000	Logiciel du dispositif.
0x6100	Logiciel interne.
0x6200	Logiciel d'utilisateur.
0x6300	Ensemble de données.
0x7000	Modules supplémentaires.
0x8000	Surveillance.
0x8100	Communication.
0x8110	Messages perdus.
0x8120	Trop d'erreurs dans le bus.
0x8130	Erreur de contrôle de présence détectée par le nœud.
0x8140	Récupération du BUS OFF.
0x8200	Erreur de protocole.
0x8210	PDO non traité pour cause d'erreur dans sa longueur.
0x8220	PDO avec trop de variables.
0x9000	Erreur externe.
0xF000	Fonctions supplémentaires.
0xFF00	Dispositif spécifique.

SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.



6012 'Erreur dans l'unité de commande de CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI détecte BUSOFF et le bus descend.

Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
0	Erreur du système.
1	Erreur du CAN.
2	Erreur dans les files d'attente Tx/Rx.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6013 'Timeout dans l'initialisation de CAN'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Défaut dans le processus d'initialisation du bus CAN par problèmes dans le bus. Séquence de mise hors et sous tension trop rapide.

SOLUTION Réaliser les vérifications et actions suivantes pour garantir l'intégrité du bus CAN :

- Il n'y a pas de groupes CAN avec la même direction sélectionnée.
- Le sélecteur du nœud dans la COMPCI doit être 0.
- Résistances de terminaison de ligne.
- Connexion à terre.
- Continuité du câble CAN.
- Connecteurs du câble CAN (s'il faut, les démonter et remonter).
- Connexion du câble plat entre les nœuds et la source.
- Sources d'alimentation des groupes CAN (niveaux, possibles RAZ, etc.).
- Voir dans le mode diagnostic si tous les modules sont reconnus.
- Utiliser l'outil itfcCAN.exe pour vérifier le bus CAN (uniquement service d'assistance technique).

Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6014 'Défaut dans l'accès au DPRAM de la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Défaillance dans l'accès à la mémoire RAM commune de la COMPCI pour cause d'erreur de hardware, mauvais contact, etc. Au démarrage et cycliquement, la CNC et la COMPCI réalisent des tests de lecture et d'écriture de la mémoire RAM commune.

SOLUTION Le mode diagnostic offre de l'information supplémentaire au défaut. Consulter le service d'assistance technique.

6015 'Le compteur d'erreurs CAN dépasse le niveau 1'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le compteur de trames d'erreur (Rx/Tx) dépasse le niveau 1 (96).

SOLUTION Réaliser les vérifications opportunes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6016 'Le compteur d'erreurs CAN atteint le niveau critique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le compteur de trames d'erreur (Rx/Tx) dépasse le niveau critique (127).

SOLUTION Réaliser les vérifications opportunes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6017 'Overrun dans FIFO de la commande CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Overflow dans la FIFO de réception du contrôleur de CAN. Perte éventuelle de messages reçus.

SOLUTION Consulter le service d'assistance technique.



6018 'Overrun dans FIFO CAN de la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Overflow dans la FIFO de réception de la COMPCI. Perte éventuelle de messages reçus.

SOLUTION Consulter le service d'assistance technique.

6019 'Timeout dans les lectures de CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Défaut dans les processus cycliques de lecture des entrées numériques, analogiques, compteurs et manivelles de clavier. Un des nœuds n'a pas envoyé le message à temps.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6020 'Chevauchement du cycle de CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Défaut dans les processus cycliques de lecture des entrées numériques, analogiques, compteurs et manivelles de clavier. Un des nœuds n'a pas envoyé le message à temps.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6021 'Problèmes dans la transmission de CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Défaut dans les processus de transmission de sorties numériques, analogiques, etc. Possible affaissement du bus.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6022 'Erreur dans l'initialisation du compteur de l'axe'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Le compteur n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique le compteur qui provoque l'erreur.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6023 'Erreur dans l'initialisation du compteur de la manivelle'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE Le compteur n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique le compteur qui provoque l'erreur.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6024 'Erreur dans l'initialisation de la manivelle du clavier'

DÉTECTION. Au cours du démarrage de la CNC.

CAUSE L'entrée de la manivelle n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique la manivelle qui provoque l'erreur.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6025 'Erreur de checksum de la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Erreur dans le cheksum des données des sorties numériques ou analogiques qui ont été envoyées du PC à la COMPCI à travers la mémoire RAM commune.

Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
1	Sorties analogiques.
3	Sorties numériques.

SOLUTION Consulter le service d'assistance technique.

6026 'Erreur de hardware dans la COMPCI'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Erreur dans le test de hardware de la COMPCI. Les tests suivants sont réalisés au démarrage : Flash, RAM commun, RAM externe, RAM interne et commande CAN.

SOLUTION Le mode diagnostic présente de l'information en détail sur le type d'erreur. Vérifier que la version de logiciel de la COMPCI est la correcte. Consulter le service d'assistance technique.

6027 'Erreur de hardware dans le nœud à distance CAN'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Erreur dans le test de hardware des nœuds à distance. Les tests suivants sont réalisés au démarrage : Flash, RAM et commande CAN.

SOLUTION Le mode diagnostic présente de l'information en détail sur le type d'erreur. Vérifier que la version de logiciel de la COMPCI est la correcte. Consulter le service d'assistance technique.

6028 'Erreur dans l'accès à la RAM du SERCON'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système ou pendant l'exécution.

CAUSE Erreur dans le test de la RAM commun du SERCON (accès R/W en modes Byte/Word). La CNC réalise ce test au démarrage et à chaque cycle de Sercos, pendant la phase 4, pour vérifier l'intégrité des données de la mémoire RAM du SERCON.

SOLUTION Problème de hardware de la carte Sercos ou branchement au Bus PCI. Consulter le service d'assistance technique.

6029 'Limite d'incrément de position dépassée dans la CNC'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Incrément de position excessive sur un axe analogique. Défaut de hardware du nœud du compteur, accès à la COMPCI (branchement), etc.

SOLUTION Consulter le service d'assistance technique.

6030 'Limite d'incrément de position dépassée dans le nœud du compteur de CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Incrément de position excessive sur un axe analogique. Défaut de hardware du nœud du compteur.

SOLUTION Consulter le service d'assistance technique.

6031 'Version logiciel incompatible en COMPCI/Nœuds à distance'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Version de logiciel incompatible dans CNC et COMPCI ou modules à distance.

SOLUTION Actualiser le logiciel de la COMPCI et les modules à distance.

6032 'Erreur dans la configuration du clavier CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Le 165 ne répond pas ou il y a des problèmes dans la communication CAN.

SOLUTION Vérifier la connexion à travers le bus CAN et la version de la COMPCI.



6033 'La configuration de CAN ne coïncide pas avec celle enregistrée dans le fichier'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système ou pendant l'exécution.

CAUSE La configuration CAN enregistrée sur le disque ne coïncide pas avec celle détectée au démarrage. Changements éventuels dans la configuration CAN qui n’ont pas été enregistrés, changements non souhaités dans les paramètres machine ou la configuration de CAN n’a pas détecté correctement tous les nœuds.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier si la configuration CAN détectée coïncide avec la réelle; dans ce cas, sauvegarder la configuration. Dans le cas contraire, vérifier si c’est une erreur dans le paramétrage ou dans la détection des nœuds.

6034 'RAZ dans le nœud CAN'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Un nœud CAN a été remis à zéro. La fenêtre d'erreur indique le numéro de nœud.

SOLUTION Vérifier que l’alimentation du nœud est correcte. S’il n’y a pas de problèmes dans le bus, remplacer le nœud. Consulter le service d’assistance technique.

6035 'Erreur dans l'initialisation des IOs locaux'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Il y a plus de sorties numériques locales configurées dans la CNC que celles existant réellement.

SOLUTION Définir un maximum de 8 sorties numériques locales.

6036 'Il manque l'alimentation des IOs locaux'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.

CAUSE Il manque l’alimentation dans les I/O locaux (unités centrales ICU et MCU).

SOLUTION Alimenter les I/Os locaux avec 24 V.

6037 'Paramètre LOOPTIME non valide pour la configuration de CAN'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE La valeur du paramètre LOOPTIME est trop petite ou n’est pas valide.

SOLUTION Vérifier que la valeur assignée au paramètre LOOPTIME est multiple de 0,5 ms et supérieure à 1,5 ms. Augmenter la valeur si la configuration CAN le conseille.

6038 'La limite maximale d'éléments CAN dans le système est dépassée'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Un élément du bus CAN dépasse le maximum permis; nombre d’entrées ou de sorties analogiques, entrées ou sorties numériques ou compteurs.

SOLUTION Mettre la CNC hors tension et enlever des éléments du bus jusqu’à rentrer dans les limites.

6039 'Erreur dans l'activation d'entrée PT100'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.

CAUSE Paramétrage incorrect d’une des entrées PT100.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine généraux NPT100 et PT100.

6040 'Erreur au cours de la lecture du jog local'

DÉTECTION. Pendant l'exécution de la CNC.

CAUSE Erreur réitérée dans la lecture du module local de jog de l’unité centrale ICU MCU.

SOLUTION Vérifier le hardware et la communication entre le jog local et l’unité centrale.

6041 'Détection du clavier configuré sous le mode 15"'

DÉTECTION. Après une RAZ de la CNC.

CAUSE La CNC a détecté un clavier 8065 (qwerty ou jog) configuré pour se communiquer avec des versions antérieures à V04.10.

SOLUTION Identifier les claviers 8065 (qwerty et jog) et les configurer correctement. Contacter le service d'assistance technique.

7000-7999

7001 'Deux Ts consécutives dans le magasin cyclique (M6 nécessaire)'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le magasin est cyclique et deux outils consécutifs sans M06 sont programmés.
SOLUTION	Dans un magasin cyclique il faut programmer M06 après chaque outil.

7002 'L'outil n'est pas dans le magasin et les outils de terre ne sont pas autorisés'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a programmé un outil qui est dans la table d'outils mais n'est pas dans la table du magasin. Dans ce cas, la CNC assume que l'outil est de terre, mais dans les paramètres machine il est spécifié que les outils de terre ne sont pas admis.
SOLUTION	Configurer la machine pour accepter des outils de terre ou inclure l'outil dans la table du magasin.

7003 'T n'est pas définie dans la table'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé n'est pas défini dans la table des outils.
SOLUTION	Tous les outils, même ceux de terre, doivent être définis dans la table d'outils.

7004 'Outil de terre refusé ou usé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé est usé ou il a été refusé par le PLC.
SOLUTION	Réparer l'outil ou utiliser un outil équivalent.

7005 'Outil refusé ou usé et sans remplacement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé est usé ou a été refusé par le PLC et il n'y a pas d'autre outil de la même famille dans le magasin.
SOLUTION	Réparer l'outil ou activer dans le magasin un outil de la même famille pouvant être utilisé.

7006 'D n'est pas admise pour cet outil'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Correcteur d'outil non valide. L'outil a moins de correcteurs que l'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un correcteur existant ou ajouter des nouveaux correcteurs à l'outil.

7007 'En mode chargement: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer T0.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger dans le magasin.

7008 'En mode chargement: Cet outil est déjà charge'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. L'outil programmé est déjà dans le magasin.
SOLUTION	Programmer un outil qui ne soit pas chargé.

7009 'En mode chargement: M6 sans T'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer une M sans outil.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger et ensuite la fonction M6.

7010 'En mode chargement: T avec deux M6'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Deux M6 consécutives ont été programmées sans outil.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger et ensuite la fonction M6.



7011 'En mode chargement: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7012 'En mode chargement: L'outil est usé ou refusé'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode chargement. L'outil à charger dans le magasin est usé ou refusé.
SOLUTION Programmer un outil valide.

7013 'En mode chargement: Position non valide ou pas de place dans le magasin'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode chargement. Le magasin est plein ou la position spécifiée est occupée.
SOLUTION S'il n'y a pas d'espace dans le magasin il faudra décharger d'abord un outil. Si la position spécifiée est occupée, il faudra choisir un autre emplacement.

7014 'En mode déchargement: T n'est pas dans le magasin'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. L'outil n'est pas dans le magasin.
SOLUTION Programmer un outil valide.

7015 'En mode déchargement: D n'est pas admise avec T'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. On ne peut pas programmer le correcteur avec l'outil.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7016 'En mode déchargement: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7017 'En mode déchargement: M6 sans T'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer une M sans outil.
SOLUTION Programmer l'outil à décharger et ensuite la fonction M6.

7018 'En mode déchargement: T avec deux M6'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. Il y a deux M06 consécutives, programmées pour un même outil.
SOLUTION Programmer l'outil à décharger et ensuite la fonction M6.

7019 'En mode setting: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer T0.
SOLUTION Programmer un outil différent de 0.

7020 'En mode setting: D obligatoire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode setting. Le correcteur n'est pas programmé.
SOLUTION Programmer le correcteur.

7021 'En mode setting: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.



7022 'En mode setting: M6 n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer M06.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7023 'En mode chargement: M6 obligatoire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode chargement. Deux outils consécutifs ont été programmés sans M06.
SOLUTION Programmer M06 après chaque outil.

7024 'En mode déchargement: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer T0.
SOLUTION Programmer l'outil à décharger dans le magasin.

7025 'En mode déchargement: M6 obligatoire'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. Deux outils consécutifs ont été programmés sans M06.
SOLUTION Programmer M06 après chaque outil.

7026 'En mode déchargement: Cet outil est déjà décharge'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en mode déchargement. L'outil n'est pas dans le magasin.
SOLUTION Programmer l'outil à décharger dans le magasin.

7027 'M6 sans T'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une M06 est programmée sans son outil correspondant. Il y a un paramètre machine qui indique à la CNC que faire dans cette situation, afficher une erreur, un warning ou ne rien faire.
SOLUTION Programmer un outil puis la fonction M06 ou modifier le paramètre machine pour modifier le comportement de la CNC.

7028 'T0 n'est pas admise'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Le magasin de type tourelle n’admet pas T0. Dans un magasin type tourelle, le changement d’outil se réalise en tournant la tourelle; il suffit de programmer l’outil.
SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7029 'L’opération n’a pas pu être effectuée : Gestionnaire d’outils à l’état d’erreur'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Magasin en état d'arrêt d'urgence. Le PLC a activé une marque non valide de la manœuvre, le PLC a activé la marque SETTMEM ou il y a une erreur dans la manœuvre.
SOLUTION Corriger dans le programme de PLC la manœuvre de changement d’outil. Si le PLC a activé la marque SETTMEM, corriger la cause du déclenchement par le PLC du signal d’arrêt d’urgence.

7030 'M6 sans T'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une M06 est programmée sans son outil correspondant. Il y a un paramètre machine qui indique à la CNC que faire dans cette situation, afficher une erreur, un warning ou ne rien faire.
SOLUTION Programmer un outil puis la fonction M6 ou modifier le paramètre machine pour modifier le comportement de la CNC.

7031 'T avec deux M6'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Il y a deux M06 consécutives, programmées pour un même outil.
SOLUTION Programmer une M06 pour chaque outil.



7032 'Erreur dans l'opération du PLC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Séquence erronée dans le programme du PLC.
SOLUTION	Vérifier le programme de PLC.

7033 'Le PLC a généré un arrêt d'urgence dans le magasin d'outils'

DÉTECTION.	Si le PLC et en fonctionnement.
CAUSE	Le PLC active le signal d’arrêt d’urgence dans le gestionnaire d’outils.
SOLUTION	Désactiver l’arrêt d’urgence et analyser les causes de son activation par le PLC.

7034 'Erreur d'opération: Il est impossible de trouver de la place dans le magasin'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La manœuvre du PLC provoque une erreur.
SOLUTION	Vérifier le programme de PLC.

7035 'Erreur dans la table d'emmagasinage'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreur dans le magasin pendant une manœuvre.
SOLUTION	Vérifier l'état du magasin. Il se peut qu’il n’y ait pas d’espace libre dans le magasin.

7036 'On n'admet pas de changement de famille pour des outils dans le magasin ou sur la broche'

DÉTECTION.	Pendant l'édition ou l'exécution des tables.
CAUSE	Pour des raisons de sécurité, on ne peut pas changer la famille d’un outil qui se trouve dans le magasin.
SOLUTION	Décharger d'abord l'outil.

7037 'La broche doit être vide pour les modes CHARGEMENT ou DÉCHARGEMENT'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pour changer le mode du magasin au mode chargement ou déchargement, la broche et les bras dans les magasins (là où il a lieu) doivent être vides.
SOLUTION	Vider la broche et les bras.

7039 'Il ne peut pas y avoir d'outil sur la broche et sur le bras 2 simultanément'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin asynchrone ou synchrone avec bras échangeur. Le magasin demande le même outil qui est sur le bras 2.
SOLUTION	Renvoyer l’outil du bras au magasin et continuer normalement le changement d’outil.

7040 'Erreur dans l'opération: Vider d'abord le bras 1'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin asynchrone ou synchrone avec bras échangeur. Le magasin demande le même outil qui est sur le bras 1.
SOLUTION	Renvoyer l’outil du bras au magasin et continuer normalement le changement d’outil.

7041 'Il n'y a pas d'outil actif'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un correcteur est programmé et il n’y a pas d’outil actif sur la broche.
SOLUTION	Mettre un outil dans la broche.

7042 'POS programmée et le magasin n'est pas en mode CHARGEMENT'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une position de magasin est programmée et le gestionnaire n’est pas en mode chargement.
SOLUTION	La programmation de la position de chargement n’est admise qu’en mode chargement.

7043 'L'outil demandé est l'outil actif d'un autre canal'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L’outil programmé est l’outil actif dans un autre canal.
SOLUTION	Décharger l'outil de l'autre canal.



8000-8999

8000 'Le Kernel de simulation n'est pas activé'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le Kernel de simulation est démarré mais n'est pas activé.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8001 'Le Kernel de simulation n'est pas activé'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le Kernel de simulation est démarré mais n'est pas activé.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement.

8002 'Erreur en registrant la touche'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	LA CNC n'a pas pu registrer une des touches logiciel ou des touches de raccourci.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement.

8003 'Fermeture interdite si la CNC est en exécution ou interruption'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de mettre la CNC hors tension si elle est en exécution, interrompue ou a un axe occupé en motion control.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8004 'Fermeture interdite alors qu'un canal est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de fermer la CNC si un canal est en exécution, interrompu ou a un axe occupé en motion control.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8005 'Changement de mode non permis pendant qu'un canal du groupe est en exécution'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de changer de mode si un canal du groupe est en exécution.
SOLUTION	Arrêter les programmes en exécution de tous les canaux du groupe.

8006 'Erreur en initiant le processus de chargement'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans la préparation du processus de chargement de la COMPCI ou des modules à distance.
SOLUTION	Vérifier la reconnaissance de la COMPCI, la valeur du paramètre CANMODE et l'installation du driver de communications.

8007 'Erreur au cours du chargement du programme de la COMPCI'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement de la COMPCI.
SOLUTION	Vérifier la reconnaissance et l'installation correcte de la COMPCI. Contacter le service d'assistance technique.

8008 'Erreur au cours de l'emmagasinage de la configuration du système'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans la configuration CAN pendant le processus de chargement.
SOLUTION	Depuis le mode diagnostic, vérifier la configuration CAN et la comparer avec la réelle, pour déterminer s'il y a un problème dans la détection des nœuds.



8009 'Erreur chargement logiciel des nœuds IO'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement des nœuds des I/Os.
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8010 'Erreur au cours du chargement logiciel de clavier'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement du nœud du clavier de 12".
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8011 'Erreur au cours du chargement logiciel des compteurs'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement des nœuds du compteur.
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8012 'Erreur au cours du chargement logiciel des compteurs'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement des nœuds du compteur.
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8013 'Erreur au cours du chargement des claviers compacts'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement du nœud du clavier de 10".
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8014 'Erreur au cours du chargement logiciel de RIOS'

DÉTECTION. Au cours du démarrage du système.
CAUSE Erreur au cours du processus de chargement des nœuds RIOS (I/Os CANopen).
SOLUTION Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8015 'Fermeture non permise: Axe en déplacement ou en synchronisation'

DÉTECTION. En essayant de fermer la CNC.
CAUSE L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'un axe est en déplacement ou synchronisé.
SOLUTION Arrêter le déplacement des axes ou désynchroniser l'axe.

8016 'Fermeture non permise: Broche en marche'

DÉTECTION. En essayant de fermer la CNC.
CAUSE L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'il y avait une broche en déplacement.
SOLUTION Arrêter le déplacement de la broche.

8017 Fermeture non permise: Broche en synchronisation'

DÉTECTION. En essayant de fermer la CNC.
CAUSE L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'il y avait une broche synchronisée.
SOLUTION Désynchroniser la broche.

8018 'On ne peut pas générer le PLC alors qu'il est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION. En essayant de compiler le PLC.
CAUSE Il n'est pas permis de compiler le PLC si la CNC est en exécution ou interrompue.
SOLUTION Arrêter les programme en exécution.

8019 'On ne peut pas générer le PLC alors qu'un canal est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION. En essayant de compiler le PLC.
CAUSE Il n'est pas permis de compiler le PLC si un canal est en exécution ou interrompu.
SOLUTION Arrêter les programme en exécution.



8020 'Il n'est pas permis de générer le PLC: Axe en déplacement ou en synchronisation'

DÉTECTION	En essayant de compiler le PLC.
CAUSE	Il n'est pas permis de compiler le PLC s'il y a un axe un axe en déplacement ou synchronisé.
SOLUTION	Arrêter le déplacement des axes ou désynchroniser l'axe.

8021 'Il n'est pas permis de générer le PLC : Broche en marche'

DÉTECTION	En essayant de compiler le PLC.
CAUSE	Il n'est pas permis de compiler le PLC si une broche est en déplacement.
SOLUTION	Arrêter le déplacement de la broche.

8022 'Il n'est pas permis de générer le PLC : Broche en synchronisation'

DÉTECTION	En essayant de compiler le PLC.
CAUSE	Il n'est pas permis de compiler le PLC s'il y a une broche synchronisée.
SOLUTION	Désynchroniser la broche.

8023 'Mémoire en disque au-dessous du minimum préconisé'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC a détecté moins de 50 MB de mémoire libre dans le disque.
SOLUTION	Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8024 'La CNC travaille sous le Mode Mise au Point'

DÉTECTION.	Au démarrage du système, en mode mise en point.
CAUSE	La CNC a démarré en mode mise au point et travaille avec le disque dur déprotégé.
SOLUTION	Si on ne va pas effectuer la mise au point de la CNC, la mettre hors tension et utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode utilisateur et travailler avec le disque protégé. Redémarrer la CNC.

8025 'On a détecté un changement de date et il a été nécessaire de la restaurer'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté un changement de date et d'heure et les a restaurés à leurs valeurs souhaitées.
SOLUTION	Vérifier si la date et l'heure sont correctes. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8026 'Protection d'OEM activée: Les changements auront un caractère temporaire'

DÉTECTION.	Pendant l'édition de programmes, de programme PLC ou de paramètres machine.
CAUSE	La CNC est en mode utilisateur, avec la protection d'OEM activée, ce qui implique que tout changement sera temporaire et disparaîtra à la mise hors tension de la CNC.
SOLUTION	Mettre la CNC hors tension et utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode mise au point. Redémarrer la CNC.

8027 'Erreur lors du démarrage de Kernel'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le kernel est démarré mais n'est pas activé.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8028 'Compilateur non disponible'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où est installé le compilateur de PLC.
SOLUTION	Contacter le service d'assistance technique.

8029 'Includes" du PLC non disponibles'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où sont installés les includes nécessaires pour compiler le PLC.
SOLUTION	Contacter le service d'assistance technique.



8030 'Bibliothèques du PLC non disponibles'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où sont installées les bibliothèques nécessaires pour compiler le PLC.
SOLUTION	Contacter le service d'assistance technique.

8031 Le dossier DRIVERS n'existe pas'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où sera situé le PLC une fois généré (C:\CNC8070\Drivers).
SOLUTION	Depuis le mode utilités, utiliser l'option "Nouveau répertoire" du menu de touches logiciel pour créer le dossier.

8032 'Le dossier USERS n'existe pas'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier de travail de l'utilisateur (C:\CNC8070\Users).
SOLUTION	Depuis le mode utilités, utiliser l'option "Nouveau répertoire" du menu de touches logiciel pour créer le dossier.

8034 'Mise au point incomplète : Aucune copie de sécurité a été trouvée'

DÉTECTION.	Au démarrage du système, en mode mise en point.
CAUSE	La CNC n'a trouvé aucune copie de sécurité de la mise au point.
SOLUTION	En mettant la CNC hors tension, sélectionner l'option "Fermer et faire copie de sécurité", pour que la CNC fasse une copie de sécurité de la mise au point.

8035 'Les passwords d'accès suivants ne sont pas encore définis'

DÉTECTION.	Au démarrage d'une CNC ouverte, en mode mise au point.
CAUSE	Les codes d'accès indiqués dans l'avis ne sont pas définis.
SOLUTION	Avec la CNC démarrée, accéder au mode utilités et depuis l'option "Codes d'accès" du menu de touches logiciel saisir les codes indiqués.

8036 'Pour travailler avec la CNC, passer au Mode Utilisateur ou Mode Mise au Point'

DÉTECTION.	Au démarrage du système, en mode setup.
CAUSE	Il n'est permis de travailler avec la CNC que dans les modes utilisateur et mise au point.
SOLUTION	Utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode utilisateur ou mise au point et redémarrer la CNC.

8037 'Mémoire au-dessous du minimum préconisé. Il faut réinitialiser la CNC'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté que la mémoire RAM disponible est inférieur à 10% de la mémoire RAM totale.
SOLUTION	Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8038 'MDI n'est pas admis à l'INSPECTION dans l'état actuel'

DÉTECTION.	En rentrant dans le mode MDI/MDA pendant l'inspection.
CAUSE	A l'état dans lequel le programme a été interrompu, il n'est pas possible d'exécuter des blocs depuis MDI dans l'inspection.

8200 'Défaut du lexer en reconnaissant des nombres entiers'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Erreur en convertissant une chaîne de caractères à une valeur numérique. Une valeur programmée dans l'instruction ou la variable n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation, les valeurs admissibles pour les paramètres de l'instruction ou les indices de la variable.

8201 'Défaut du lexer en reconnaissant les flottants'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Erreur en convertissant une chaîne de caractères à une valeur numérique. Une valeur programmée dans l'instruction ou la variable n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation, les valeurs admissibles pour les paramètres de l'instruction ou les indices de la variable.



8203 'Il manque l'ouverture des commentaires'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le caractère de fermeture de commentaire a été programmé sans avoir programmé avant le caractère de commencement.
SOLUTION	Vérifier que les commentaires ont le caractère d’ouverture "(" et le caractère de fermeture ")".

8204 'Il manque '$' ou '#''

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Une instruction a été programmée sans le caractère "#" ou une instruction de contrôle de flux sans le caractère "$".
SOLUTION	Toute instruction doit commencer par le caractère "#" et toute instruction de contrôle de flux par le caractère "$".

8205 'Il manque '$''

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Une instruction de contrôle a été programmée sans le caractère de commencement "$".
SOLUTION	Programmer "$" avant le nom de l’instruction de contrôle.

8206 'Il manque '#''

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Une instruction a été programmée sans le caractère de commencement "#".
SOLUTION	Programmer "#" avant le nom de l’instruction.

8207 'Nom de programme ou de sous-routine trop long'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Nombre maximum de caractères permis pour le nom de programme ou sous-routine dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de caractères permis est 14.

8209 'Axe actif invalide'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nom de l’axe a été programmé avec un caractère générique non valide.
SOLUTION	Les noms d’axe avec caractère générique valides sont @1 à @5.

8210 'Les limites pour nombres entiers sont dépassées'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un nombre entier trop élevé a été programmé.
SOLUTION	La valeur maximale admissible pour une valeur entière est 4294967295.

8211 'Les limites pour partie entière sont dépassées'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	La partie entière d'un numéro a une valeur non valide.
SOLUTION	Le rang de valeurs valides pour la partie entière d’un numéro est ±99999.

8212 'Les limites pour partie fractionnaire sont dépassées'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	La partie décimale d'un numéro a une valeur non valide.
SOLUTION	Le rang de valeurs valides pour la partie décimale d’un numéro est ±0.99999.



8213 'Format excédé pour partie fractionnaire'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Nombre maximum de chiffres permis pour la partie décimale d’un numéro dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de chiffres permis pour la partie décimale d’un nombre est 5.

8214 'Instruction de contrôle de flux inconnue'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	L’instruction programmée après le caractère "$" n’est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l’instruction.

8215 'Le format pour la fonction est excédé'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8217 Les limites pour les flottants sont excédées'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8218 'Caractère non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Détection de caractère non valide dans le bloc.
SOLUTION Vérifier la syntaxe du bloc.

8219' 'Chaîne d'erreur vide'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8220 'Chaîne de Warning vide'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8221 'Erreur syntactique'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction ou variable programmée n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8222 'Fonction M inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La fonction M programmée n'existe pas.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions M existantes.

8223 'Exclusivité mutuelle ou fonctions M égales'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE Il y a une fonction M programmée plus d'une fois dans le même bloc ou il y a deux fonctions M incompatibles dans le même bloc.
SOLUTION Une fonction M ne doit être programmée qu'une fois dans le bloc. Vérifier le manuel de programmation pour examiner l'exclusivité mutuelle des fonctions M.

8224 'Fonction M hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La fonction M programmée n'existe pas.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions M existantes.

8225 'Fonction G hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La fonction G programmée n'existe pas.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions G existantes.

8226 'Fonction H hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La fonction H programmée n'existe pas.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions H existantes.

8227 'Avec G63 il n'est permis qu'une S négative'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Une vitesse de broche négative a été programmée sans avoir programmé la fonction G63 dans le bloc.
SOLUTION La vitesse de broche doit être positive ; la valeur négative n'est permise que si elle est programmée dans le même bloc que la fonction G63.



8228 'Numéro d’outil hors de gamme'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Un numéro d'outil négatif a été programmé.
SOLUTION Le numéro d’outil doit toujours être positif ou nul.

8229 'F ou E hors gamme'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8230 'Vitesse F programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La fonction F est programmée plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer la fonction F une seule fois dans le bloc.

8232 'A programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe A est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe A une seule fois dans le bloc.

8233 'B programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe B est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe B une seule fois dans le bloc.

8234 'C programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe C est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe C une seule fois dans le bloc.

8235 'U programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe U est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe U une seule fois dans le bloc.

8236 'V programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe V est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe V une seule fois dans le bloc.

8237 'W programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe W est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe W une seule fois dans le bloc.

8238 'X programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe X est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe X une seule fois dans le bloc.



8239 'Y programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe Y est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe Y une seule fois dans le bloc.

8240 'Z programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L’axe Z est programmé plus d’une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe Z une seule fois dans le bloc.

8241 'Paramètre hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE Une valeur trop élevée a été programmée pour un paramètre de l'instruction.
SOLUTION Programmer une valeur inférieure pour le paramètre dans l'instruction.

8242 'Il manque crochet'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE Les paramètres de l'instruction programmée doivent être programmés entre crochets. La variable exige la programmation d'un indice entre crochets.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8243 'I programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Le paramètre I est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer le paramètre I une seule fois dans le bloc.

8244 'J programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Le paramètre J est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer le paramètre J une seule fois dans le bloc.

8245 'K programmée en double'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Le paramètre K est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer le paramètre K une seule fois dans le bloc.

8247 'Uniquement R1 peut pas faire partie des expressions'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La programmation du rayon est incorrecte.
SOLUTION Le rayon ne peut pas être programmé avec "R" ou "R1".

8250 'Variable d'axe sans permission d'écriture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8251 'Variable globale sans permission d'écriture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8253 'Il manque des axes dans G20'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Tous les paramètres obligatoires n'ont pas été programmés dans la fonction G20.
SOLUTION Réviser la syntaxe de programmation de la fonction G 20.

8254 'Trop d'axes dans G20'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Certains paramètres programmés pour la fonction G20 sont interdits.
SOLUTION Réviser la syntaxe de programmation de la fonction G 20.

8256 'Instruction de cycle d'interpolateur inexistante'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE L'instruction programmée n'existe pas.
SOLUTION Vérifier le manuel de programmation.

8257 'Il ne peut rien y avoir après le nom du programme ou de la sous-routine'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il y a un caractère incorrect dans le nom du programme principal ou de la sous-routine.
SOLUTION La définition du nom du programme principal ou de la sous-routine ne peut être accompagnée que de commentaire. Les caractères interdits sont:

- Programme principal: \ / : * ? " < > | et espace en blanc.
- Sous-routine locale: / ? " < > |) et espace en blanc.



8258 'On attendait une expression après #TIME'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.

CAUSE Instruction #TIME programmée incorrectement.

SOLUTION Cette instruction #TIME se programme de la façon #TIME [<time>] (les crochets sont optionnels), où le paramètre <time> peut être un nombre entier, un paramètre arithmétique ou une variable.

8265 'Mot inconnu ou incomplet'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- La fonction, instruction ou expression programmée n'est pas valide.
- Programmation incorrecte de la fonction M pour une certaine broche.
- Programmation incorrecte de l'instruction #TOOL AX.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction, la fonction ou l'expression à programmer.

8267 'Variable de cycle sans permission d'écriture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.

SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8268 'Argument hors de limites dans la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8269 'Dépassement au-dessus dans la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8270 'Perte partielle de la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8271 'Argument interdit dans la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8272 'Perte totale dans la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8273 'Dépassement en dessous dans la fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8274 'Type inconnu d'exception'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.

SOLUTION Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8275 'Limite de fonctions M dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nombre maximum de fonctions M permises sur un même bloc est dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de fonctions M permises sur un même bloc est 7.

8276 'Limite de fonctions H dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nombre maximum de fonctions H permises sur un même bloc est dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de fonctions H permises sur un même bloc est 7.

8279 'Image miroir dépassée'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Les fonctions G11, G12 ou G13 sont programmées plus d'une fois dans le même bloc. La fonction G10 ou G14 est programmée avec les fonctions G11, G12 ou G13 dans le même bloc.
SOLUTION	Les fonctions G11, G12 et G13 peuvent être combinées dans un même bloc mais chacune d'elles ne peut être programmée qu'une fois. Les fonctions G10 et G14 ne peuvent pas être programmées dans le même bloc que les fonctions G11, G12 ou G13.

8280 'Vitesse de positionnement de la broche négative'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Une vitesse de positionnement négative a été programmée dans M19.
SOLUTION	La vitesse de positionnement "Sn.POS" doit être positive.

8281 'Vitesse de positionnement de broche programmée en double'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Dans un même bloc, la vitesse de positionnement de la broche en M19 est programmée plus d'une fois.
SOLUTION	Programmer une seule fois la vitesse de positionnement de la broche "Sn.POS".

8282 'Paramètre de cycle fixe répété'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un paramètre du cycle fixe est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Chaque paramètre du cycle fixe ne peut être programmé qu'une fois dans le bloc.

8283 'Paramètre non valide dans le cycle fixe'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un paramètre non valide pour ce cycle fixe a été programmé.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

8284 'Variable de PLC sans permission d'écriture'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	La variable n'a pas permission d'écriture.
SOLUTION	La variable est uniquement de lecture.

8285 'G20: n'admet que le signe négatif sur l'axe longitudinal'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans la fonction G20 un axe avec signe négatif est programmé et il n'est pas l'axe longitudinal.
SOLUTION	Dans la fonction G20 seul l'axe longitudinal peut avoir le signe négatif.

8287 'Les limites pour partie entière sont dépassées'

DÉTECTION.	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8288 'Les limites pour partie fractionnaire sont dépassées'

DÉTECTION.	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8290 'Variable du gestionnaire d'outils sans permission d'écriture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8291 'Variable du paramètre machine sans permission d'écriture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8295 'Liste de paramètres vide'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8296 'Paramètre répété ou incomplet'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8297 'Paramètre répété'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Dans l'instruction #HSC le paramètre CONTERROR a été programmé plus d'une fois.
- Un paramètre a été programmé plus d’une fois dans l'instruction d’appel à sous-routine #PCALL, #MCALL ou fonction G avec sous-routine associée.
- Dans l'instruction #PROBE ou #POLY un paramètre a été programmé plus d’une fois.

SOLUTION Programmer chaque paramètre une seule fois dans le bloc.

8299 'Il manque des crochets autour de la liste de paramètres'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La liste des paramètres de l'instruction programmée doit être programmée entre crochets.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8300 'Au moins un axe est nécessaire pour G170, G171 ou G157'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Avec les fonctions G170, G171 ou G157 aucun axe n'a été programmé.
SOLUTION Programmer le ou les axes devant être affectés par la fonction G170, G171 ou G157.

8302 'La coordonnée X minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée X minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8303 'La coordonnée Y minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée Y minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8304 'La coordonnée Z minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée Z minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8306 'G201 a besoin de la programmation de la fonction spéciale #AXIS'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'instruction #AXIS n'a pas été programmée dans le même bloc que la fonction G201.
SOLUTION	La fonction G201 exige la programmation dans le même bloc de l'instruction #AXIS. Il faut indiquer dans cette instruction les axes affectés par la fonction G.

8307 'Programmation incorrecte du troisième axe primaire'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction G20, le paramètre 5 est égal au paramètre 1 ou 2.
SOLUTION	Le paramètre 5 doit être différent au paramètre 1 ou 2.

8308 'On attendait l'expression K après G04'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Fonction G4 mal programmée.
SOLUTION	La fonction G4 peut être programmée comme G4 <time> ou G4K<time>, où <time> est le temps d'attente.

8309 'Trop d'axes programmés'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Trop d'axes programmés dans l'instruction #POLY.
SOLUTION	Le nombre maximum d'axes que l'on peut programmer est 3.

8310 'Il manque un paramètre obligatoire'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque un paramètre obligatoire dans l'instruction #POLY, #CS, #ACS ou #PROBE
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8311 'Valeur de paramètre non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Valeur non valide dans un argument de l'instruction #CS, #ACS, #HSC ou #POLY. Valeur non valide pour l'indice d'un paramètre arithmétique.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions. L'indice d'un paramètre arithmétique doit être toujours positif ou nul.

8312 '#CS/#ACS: mode non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Valeur non valide pour la commande MODE de l'instruction #CS ou #ACS.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8313 '#CS/#ACS: numéro de système de coordonnées non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Valeur non valide pour le numéro du système dans l'instruction #CS ou #ACS.
SOLUTION	Le numéro de système doit avoir une valeur entre 1 et 5, les deux compris.

8314 'Programmation incorrecte G30/G73'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans la fonction G30/G73 un seul des paramètres I, J a été programmé.
SOLUTION	Programmer les deux paramètres I, J ou n'en programmer aucun.

8315 'Numéro de cycle du palpeur non valide'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Le numéro de cycle du palpeur n'est pas valide.
SOLUTION	Consulter dans la documentation les cycles de palpeur valides.

8316 'Paramètre interdit'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Un des paramètres du cycle ou l'instruction ne sont pas valides.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres valides pour chaque cycle et instruction.

8317 'Fonction D négative'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Correcteur d'outil négatif.
SOLUTION	Le correcteur d'outil doit être positif.



8318 'Il n'est permis qu'un axe actif 1 par bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L'axe @1 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe @1 une seule fois dans le bloc.

8319 'Il n'est permis qu'un axe actif 2 par bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L'axe @2 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe @2 une seule fois dans le bloc.

8320 'Il n'est permis qu'un axe actif 3 par bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L'axe @3 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe @3 une seule fois dans le bloc.

8321 'Il n'est permis qu'un axe actif 4 par bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L'axe @4 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe @4 une seule fois dans le bloc.

8322 'Il n'est permis qu'un axe actif 5 par bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE L'axe @5 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION Programmer l'axe @5 une seule fois dans le bloc.

8323 'On attend comparaison'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE On a programmé "=" au lieu de "==".
SOLUTION Programmer "==" au lieu de "=".

8324 'Tabulation non attendue'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Un tabulateur est incorrect.
SOLUTION Supprimer le tabulateur.

8325 'Saut de ligne non attendu'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Un saut de ligne est incorrect.
SOLUTION Supprimer le saut de ligne.

8326 'Espace non attendu'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Un espace en blanc est incorrect.
SOLUTION Supprimer l'espace en blanc.

8327 'Il manque une parenthèse'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE Le nombre de parenthèses d'ouverture ne coïncide pas avec le nombre de parenthèses de fermeture.
SOLUTION Vérifier que chaque parenthèse d'ouverture a sa parenthèse de fermeture correspondante.

8328 '#SET AX: uniquement la position zéro est permise'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans l'instruction #SET AX une valeur entière différente de zéro a été programmée.
SOLUTION L'instruction #SET AX ne permet de programmer que la valeur zéro pour indiquer que la position n'est occupée par aucun axe.

8329 'On attendait V'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE On a programmé un nom de variable qui ne commence pas par le préfixe "V.".
SOLUTION Tout nom de variable dans le programme pièce et par MDI doit commencer par le préfixe "V.".

8330 'On attendait nom ou numéro d'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE L'instruction ou la variable programmée exige un nom ou numéro d'axe.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8331 'On n'attendait pas nom ou numéro d'axe'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE L'instruction ou variable programmée n'accepte pas un nom ou un numéro d'axe.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8332 '#WARNING/#ERROR["Texte <%d>"<,valeur>]/[nombre-entier]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8333 '#MSG["Texte <%d>"<,valeur>]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8334 '#FREE AX[axe, ...]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8335 '#WAIT FOR[expression]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8336 '#TANGFEED RMIN[rayon]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8337 '#CALL AX [axe, <position,> ...] <option>'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8338 '#SET AX [axe, ...] <option>'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8339 '#TOOL AX[axe +/-]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8340 '#AXIS[axe, ...]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8341 '#MPG[valeurRésolution,...] nomAxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8342 '#CONTJOG[valeurAvance] nomAxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8343 '#INCJOG[[valeurIncrément, valeurAvance],..., [...]] nomAxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8344 '#SET OFFSET[inférieur, supérieur]axe'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8345 '#LINK[maître, esclave <,erreur>]...[...]'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8346 '#ROUNDPAR[param, …]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8347 '#ASPLINE MODE [<initial> <, final>]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8348 '#ASPLINE STARTTANG/ENDTANG axes: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8349 '#SLOPE[type <,jerk> <,accél> <,déplac>]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8350 '#TLC ON[n]’: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8351 '#KIN ID <[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8352 '#CS/ACS DEF <[n]> [MODE m, V1, V2, V3, j1, j2, j3, 0/1]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8353 '#CS/ACS ON/NEW <[n]> <[MODE m, V1, V2, V3, j1, j2, j3, 0/1]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8354 '#CS/ACS DEF ACT[n]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8356 '#CAX <[broche, nom]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8357 '#FACE [abscisse, ordonnée<,longitudinal, axe, axe>]<[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8358 '#CYL [abscisse, ordonnée, longitudinal rayon] <[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8359 '#HSC ON <[CONTERROR/FAST valeur, CORNER valeur]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8360 '#DGWZ[Axe1min, Axe1max, Axe2min, Axe2max <, Axe3min, Axe3max>]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8361 '#CD ON <[horizon]>'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8362 '#PATH["path"]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8363 '#POLY[axe[a,b,c,d,e] ... SP EP R]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8364 '#PROBE num liste_paramètres'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8365 '#SCALE[valeur]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8366 '#RPT[Ni, Nf <,répétitions>]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8378 '#SPLINE ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8379 '#RTCP ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8380 '#TLC OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8381 '#TOOL ORI: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8382 '#CS/ACS OFF <ALL>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8383 '#ECS ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8384 '#MCS <ON/OFF>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8385 '#INIT MACROTAB'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8386 '#ESBLK/DSBLK'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8387 '#CAX/FACE/CYL OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8388 '#ESTOP/DSTOP'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8389 '#EFHOLD/DFHOLD'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8390 '#RET'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8391 '#CYCLE BEGIN/END'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8392 '#VAR/ENDVAR/DELETE'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8393 '#PARK/UNPARK axe'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8394 '#CALL nom_sous-routine'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8395 '#PCALL nom_sous-routine <param>'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8396 '#MCALL nom_sous-routine <param>'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8397 '#MASTER nom_broche'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8398 '#FREE SP/#CALL SP/#SET SP[nom_broche, ...]'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8399 '#RENAME SP[nom_broche_antérieure, nom_broche_nouvelle][...][...]'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8400 '#FREE SP ALL'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8401 '#EXBLK[bloc <,canal>]'

DÉTECTION. Pendant l’édition et l’exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8402 'Numéro de magasin d'outils non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Le numéro de magasin défini dans la variable n'est pas valide.
SOLUTION Le numéro de magasin doit être une valeur entre 1 et 4. Si le numéro de magasin n'est pas indiqué, c'est le premier qui est pris.

8403 '#MOVE<ABS>[axe_cote<,avance><,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8404 '#MOVE ADD[axe_cote <,avance> <,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8405 '#MOVE INF[axe+/- <,avance> <,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8406 '#<T>CAM ON[I, maître, esclave, n, m, o, p <,ONCE/CONT>]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8407 '#<T>CAM OFF[esclave]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8408 '#<T>FOLLOW ON[maître, esclave <, Nm, Dn, VEL/POS>]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8409 '#<T>FOLLOW OFF[esclave]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8410 '#BSPLINE[axe]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8411 '#BSPLINEND'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8412 '#LATHECY/MILLCY ON/OFF'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8413 '#<T>SYNC[broche_master, broche_esclave <,Nx, Dx, Ox>] <[...] ...>'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8414 '#UNSYNC[broche_esclave <, broche_esclave...>]'

DÉTECTION. Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8415 Numérateur/dénominateur: programmer tous les deux ou aucun'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans les instructions #FOLLOW ON et #SYNC il faut programmer l'un des paramètres D ou N.
SOLUTION Programmer les deux paramètres D et N ou aucun, on ne peut pas en programmer un seul.

8416 'Programmer le numérateur avant le dénominateur'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Dans les instructions #FOLLOW ON et #SYNC, le paramètre D est programmé avant le paramètre N.
SOLUTION Programmer le paramètre N avant le paramètre D.

8418 '#ANGAX OFF/SUSP <[expression1, expression2, expression3, ...]>'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8419 '#ANGAX ON [expression1, expression2, expression3, ...]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8420 '#SERVO ON/OFF [axe/broche]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8421 '#MDOFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8422 '#CD OFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8423 '#OSC axe1 axe2 ...'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8424 '#CLEAR<[marque, ...]>'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8425 '#HSC OFF'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8426 '#DEF "macro1" = "text1" "macro2" = "text2" ...'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8427 Le paramètre FIRST/SECOND est interdit dans ce MODE'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Dans les instructions #CS et #ACS, les commandes FIRST et SECOND ne peuvent pas être programmées dans le MODE 6.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8443 'Action interdite dans l'instruction IF'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Les actions programmées dans l'instruction IF ne sont pas valides; les actions ne peuvent pas être IF ni SUB.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8445 'Le nombre d'axes programmé est incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le nombre d'axes programmés pour la fonction G n'est pas correct.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8446 'Le bloc G2/G3 programmé n'admet pas des paramètres I, J, K'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le bloc G2/G3 programmé n'admet pas les paramètres I, J, K pour définir le centre de l'interpolation.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8447 'La fonction programmée exige les paramètres I, J, K'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction G9 exige de programmer le point intermédiaire (paramètres I, J, K).

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8452 'Programmation incorrecte du filet'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G33/G34.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8454 'Valeur du paramètre E incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre E dans la fonction G49.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8455 'Valeur du paramètre S incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre S dans la fonction G.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8456 'Valeur du paramètre L incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre L dans la fonction G33/G34.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8457 'Ordre incorrect des axes'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'ordre des axes dans le bloc n'est pas correct.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



8458 'Fonction ou variable inexistante dans la fraiseuse'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction programmée n’existe que sur le tour et le programme est d’une fraiseuse (fichier pim).
SOLUTION Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8459 'Fonction ou variable inexistante dans le tour'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction programmée n’existe que sur la fraiseuse et le programme est d’un tour (fichier pit).
SOLUTION Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8460 'Cycle PROBE inexistant dans le tour'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le cycle PROBE n'existe pas.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 les cycles disponibles.

8477 'Minuscules interdites dans la CNC 8055'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le langage de la CNC 8055 ne permet pas l'utilisation de minuscules.
SOLUTION Programmer les mots réservés en majuscules.

8479 '#TANGCTRL ON [<axe1 angle1, axe2 angle2, ...><, avance>]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8480 '#TANGCTRL OFF/SUSP <[axe1, axe2, ...]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8482 'Il manque de l'information dans le bloc'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le bloc programmé n'est pas valide (bloc vide, bloc type N10, etc.)
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8483 'Valeur hors de rang'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La valeur programmée pour le numéro de bloc ou le nombre de répétitions n'est pas valide.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8484 'Ordre des données incorrect'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'ordre des données dans le bloc n'est pas correct.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8485 '#DGSPDL nom_broche'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8486 'Programmation non valide dans la fraiseuse'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G15 dans la fraiseuse.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



8487 'Programmation non valide dans le tour'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G15 dans le tour.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8488 'Le nombre de répétitions n'est pas admis'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. On ne peut programmer que le nombre de répétitions dans un bloc de déplacement.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8489 '$FOR i = initial, final, incrément'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8490 '$GOTO Nexpression/$GOTO [expression]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8491 '$IF condition'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8492 '$ELSEIF condition'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8493 '$SWITCH expression'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8494 '$CASE expression'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8496 '$WHILE condition'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8497 'Valeur du paramètre K incorrecte'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre K pour la fonction G.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8498 'Il y a un paramètre de plus'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Dans la fonction G24/G27 il y a un paramètre en plus.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8499 'Paramètres incorrects en fonction'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Il y a des paramètres invalides dans la fonction G programmée.
SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



8502 'L'interpolation circulaire en polaires n'admet pas le rayon'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'interpolation circulaire en polaires n'admet pas la programmation du rayon; elle n'admet que le paramètre Q.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8503 'Il faut programmer la cote finale du déplacement'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Il manque la cote finale du déplacement sur G8, G9 ou G33.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8504 'Valeur incorrecte du nombre des blocs (0-50)'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du nombre de blocs dans la fonction G41/G42.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8506 'Programmer uniquement le paramètre E'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Si dans la fonction G49 on programme le paramètre E, la fonction ne permet plus de paramètres.

SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8507 'Double programmation caractère générique'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Le caractère générique "?n" est programmé plus d'une fois dans le bloc.

SOLUTION Programmer le caractère générique une seule fois dans le bloc.

8509 'Numéro de caractère générique non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Le numéro programmé dans le caractère générique "?n" est négatif ou supérieur au nombre d'axes du canal.

SOLUTION Le numéro programmé dans le caractère générique "?n" doit être un numéro d'axe valide.

8525 '#CAM SELECT[<came,>"path\fichier"]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8526 '#CAM DESELECT[came]'

DÉTECTION. Au cours de l'édition et exécution dans MDI.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8527 '#REPOS <INT/INI> nomAxe/nomBroche …'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.

SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction. Après #REPOS, programmer une séquence d'axes et/ou de broches du canal.

8701 'Il manque la ressource ou numéro après le symbole'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque la ressource après DFU, DFD, ERA ou après le symbole de DEF/PDEF.

SOLUTION Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DFU/DFD/ERA ressource"

8702 'Ressource avant symbole'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Commande DEF ou PDEF. La ressource est programmée avant le symbole.

SOLUTION Programmer "DEF/PDEF symbole ressource".



8703 'Numéro avant symbole'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Le numéro est programmé avant le symbole.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole numéro".

8704 'On attendait ressource ou nombre au lieu de symbole'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il y a deux symboles programmés.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8705 'On ne peut pas redéfinir les ressources'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. I y a deux ressources programmées.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8706 'On ne peut pas redéfinir les numéros'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. I y a deux numéros programmés.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8707 'Il manque symbole suivi de ressource ou numéro'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il faut programmer le symbole, la ressource ou le numéro.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8708 'Il manque période de module périodique'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il faut programmer la période du module périodique PE.
SOLUTION	Programmer "PE période".

8709 'Il manque la première opérande de la consultation OR'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la première consultation de la commande OR.
SOLUTION	Programmer "consultation OR consultation"

8710 'Il manque la deuxième opérande de la consultation OR'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la seconde consultation de la commande OR.
SOLUTION	Programmer "consultation OR consultation"

8711 'Il manque la première opérande de la consultation AND'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la première consultation de la commande AND.
SOLUTION	Programmer "consultation AND consultation"

8712 'Il manque la deuxième opérande de la consultation AND'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la seconde consultation de la commande AND.
SOLUTION	Programmer "consultation AND consultation"

8713 'Il manque la première opérande de la consultation XOR'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la première consultation de la commande XOR.
SOLUTION	Programmer "consultation XOR consultation"

8714 'Il manque la deuxième opérande de la consultation XOR'

DÉTECTION.	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la seconde consultation de la commande XOR.
SOLUTION	Programmer "consultation XOR consultation"



8715 'Il manque l'opérande de la consultation NOT'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la consultation de la commande NOT.
SOLUTION Programmer "NOT consultation"

8716 'Il manque parenthèse de fermeture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il y a une parenthèse d'ouverture mais il manque la parenthèse de fermeture.
SOLUTION Programmer "(consultation)"

8717 'Il manque parenthèse d'ouverture'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il y a une parenthèse de fermeture mais il manque la parenthèse d'ouverture.
SOLUTION Programmer "(consultation)"

8718 'Parenthèse dépareillée'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Le nombre de parenthèses d'ouverture ne coïncide pas avec le nombre de parenthèses de fermeture.
SOLUTION Vérifier que chaque parenthèse d'ouverture a sa parenthèse de fermeture correspondante.

8719 'Il manque la ressource DFU'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la ressource après la commande DFU.
SOLUTION Programmer "DFU ressource".

8720 'Il manque la ressource DFD'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la ressource après la commande DFD.
SOLUTION Programmer "DFD ressource".

8721 'On attendait instruction d'action après "="'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque l'instruction après "=".
SOLUTION Programmer "condition = instruction".

8722 'Il manque la deuxième opérande du CPS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la deuxième ressource de la commande CPS.
SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8723 'Il manque l'opérateur du CPS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque l'opération de la commande CPS.
SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8724 'Il manque l'opérateur et la deuxième opérande du CPS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque l'opérateur et la deuxième ressource de la commande CPS.
SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8725 'Il manque la première opérande du CPS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la première ressource de la commande CPS.
SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.



8726 'Il manque la première opérande, l’opérateur et la seconde opérande du CPS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque l’opérateur et les deux ressources de la commande CPS.

SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L’opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8727 'Opérateur de comparaison non valide'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE L’opération programmée dans la commande CPS n’est pas valide.

SOLUTION Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L’opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8728 'Il manque l’indice du temporisateur dans TEN'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le temporisateur dans la commande TEN.

SOLUTION Programmer "TEN temporisateur".

8729 'Il manque l’indice du temporisateur dans TRS'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le temporisateur dans la commande TRS.

SOLUTION Programmer "TRS temporisateur".

8730 'Il manque présélection dans TG'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque la valeur de présélection dans la commande TG.

SOLUTION Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8731 'Il manque l’indice du temporisateur et présélection dans TG'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le temporisateur et la valeur de présélection dans la commande TG.

SOLUTION Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8732 'Ordre des opérandes inversées dans TG'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Programmation incorrecte de la commande TG.

SOLUTION Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8733 'On attendait instruction d'action après NOT'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque l'instruction après NOT.

SOLUTION Programmer "NOT instruction".

8734 'Il manque l’indice de compteur dans CUP'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le compteur dans la commande CUP.

SOLUTION Programmer "CUP compteur".

8735 'Il manque l’indice de compteur dans CDW'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le compteur dans la commande CDW.

SOLUTION Programmer "CDW compteur".

8736 'Il manque l’indice de compteur dans CEN'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.

CAUSE Il manque le compteur dans la commande CEN.

SOLUTION Programmer "CEN compteur"



8737 'Il manque présélection dans CPR'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la valeur de présélection dans la commande CPR.
SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8738 'Il manque l'indice du compteur et présélection dans CPR'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque le compteur et la valeur de présélection dans la commande CPR.
SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8739 'Ordre des opérandes inversées dans CPR'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Programmation incorrecte de la commande CPR.
SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8740 'Il manque opérande dans SET'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la ressource dans la commande SET.
SOLUTION Programmer "SET ressource".

8741 'Il manque opérande dans RES'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la ressource dans la commande RES.
SOLUTION Programmer "RES ressource".

8742 'Il manque opérande dans CPL'

DÉTECTION. Au cours de l'édition.
CAUSE Il manque la ressource dans la commande CPL.
SOLUTION Programmer "CPL ressource".

8894 'Instruction antérieure incorrecte'

DÉTECTION. En compilant le programme PLC.
CAUSE L'analyse du programme de PLC que réalise le compilateur, avant sa conversion à C, a détecté une instruction incorrecte. La sortie d'erreurs indique l'instruction suivant l'incorrecte.
SOLUTION Corriger, supprimer ou commenter l'instruction incorrecte.

8895 'Instruction incorrecte'

DÉTECTION. En compilant le programme PLC.
CAUSE L'analyse du programme de PLC que réalise le compilateur, avant sa conversion à C, a détecté une instruction incorrecte. La sortie d'erreurs indique l'instruction incorrecte.
SOLUTION Corriger, supprimer ou commenter l'instruction incorrecte.

8896 'Le module vide n'est permis que sur CY1'

DÉTECTION. En compilant le programme PLC.
CAUSE Un module PRG, PE ou SUB vide est programmé dans le programme PLC.
SOLUTION En cas de module vide, on peut le supprimer ou bien mettre une seule instruction qui soit ";".

9000-9999

9301 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même REFFEED1 et REFFEED2'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont une vitesse de recherche de zéro différente sur un set (paramètres REFFEED1 et REFFEED2).
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. La vitesse rapide et lente de recherche de référence machine (paramètres REFFEED1 et REFFEED2) devra être la même sur les deux axes.

9302 'Pour assumer la nouvelle valeur il est nécessaire de redémarrer windows'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Une modification des paramètres machine exige le redémarrage de Windows pour prendre effet.
SOLUTION	Redémarrer windows.

9303 'Le palpeur doit être associé à l'entrée numérique du nœud Fagor'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre PRBDI1 ou PRBDI2 fait référence à une entrée numérique non valide. Seules sont valides les entrées numériques qui appartiennent à des modules Fagor ou les entrées logiques si on ne veut que simuler le palpeur.
SOLUTION	Affecter aux paramètres PRBDI1 et PRBDI2 une entrée numérique d'un module Fagor ou une entrée logique.

9304 'Axes gantry: Les deux axes SERCOS doivent avoir le même OPMODEP'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont différent paramètre OPMODEP.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Les deux axes doivent avoir le même paramètre OPMODEP.

9305 'Il est conseillé de réduire l'ordre du filtre'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Un des filtres passe-bas de l'axe a un numéro d'ordre trop élevé pour la fréquence définie, ce qui pourrait produire un dépassement.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Réduire l'ordre du filtre ou augmenter la fréquence.

9306 'Filtre FAST incompatible avec le 3ème filtre d'axe'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC ne peut pas activer le filtre automatique du mode HSC FAST parce qu'il y a trois filtres de fréquence actifs sur l'axe.
SOLUTION	Supprimer un filtre de fréquence de l'axe ou supprimer le filtre du mode HSC FAST.

9307 'Avec l'option de Software Motion Control le type de canal "CHTYPE" doit être de PLC'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	C'est un modèle MC et un canal n'est pas défini comme canal de PLC.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Sur le modèle MC, tous les canaux doivent être de PLC (paramètre CHTYPE).

9308 'Les positions de compensation hors de rang ne sont pas admises'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La table de compensation de vis ou de compensation croisée de l'axe a des positions définies hors des limites du module.
SOLUTION	Définir toutes les positions dans les limites de module.



9309 'Si le nombre de magasins est 0, il faut permettre l'outil de terre'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE La machine n'a aucun magasin et n'admet pas d'outils de terre.

SOLUTION Pour pouvoir changer d'outil sur une machine sans magasins, la machine doit admettre des outils de terre (paramètre GROUND).

9310 'On ne peut pas changer l'override de broche pendant le filetage si feedforward < 90%'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou l'exécution d'un filetage G33.

CAUSE On ne peut pas modifier l'override de la broche pendant le filetage si le feedforward est inférieur à 90%, pour éviter d'endommager le filet.

SOLUTION Augmenter le feedforward de la broche.

9311 'Un axe TANDEM ne peut pas être dans un groupe MULTIAXIS'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Un des axes fait partie d'un couple tandem et d'un groupe MULTIAXIS.

SOLUTION Corriger la table d'axes tandem et multi-axe. Un axe ne peut être que dans l'une des deux configurations.

9312 'Un axe GANTRY ne peut pas être dans un groupe MULTIAXIS'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Un des axes fait partie d'un couple gantry et d'un groupe MULTIAXIS.

SOLUTION Corriger la table d'axes gantry et multi-axe. Un axe ne peut être que dans l'une des deux configurations.

9313 'DRIVEID de l'axe du groupe MULTIAXIS non valide dans le système'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Il n'y a aucun axe dans le système ayant le même DRIVEID que celui indiqué en définissant un groupe MULTIAXIS.

SOLUTION Affecter un DRIVEID dans les groupes MULTIAXIS qui soit associé à des axes du système.

9314 'L'axe SERCOS du groupe multi-axe a un DRIVEID différent'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Les axes d'un groupe MULTIAXIS ne sont pas tous associés au même asservissement (paramètre DRIVEID).

SOLUTION Tous les axes Sercos d'un groupe MULTIAXIS doivent être associés au même asservissement et donc avoir le même paramètre DRIVEID.

9315 'Le nombre de Sets du groupe dépasse le nombre de Sets de l'asservissement'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE L'asservissement admet 8 gammes et le nombre total de sets de paramètres définis dans un groupe MULTIAXIS dépasse cette valeur.

SOLUTION Réduire le nombre d'axes du groupe MULTIAXIS ou réduire le nombre de jeux de paramètres des axes du groupe.

9316 'Les axes du groupe n'ont pas le même OPMODEP: tous vitesse ou tous position'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Les axes d'un groupe multi-axe ont le paramètre OPMODEP différent.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe multi-axe doivent avoir le paramètre OPMODEP égal.

9317 'Groupe d'axes avec différentes mesures: tous les axes SERCOS doivent être vitesse'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Les axes d'un groupe multi-axe ont le paramètre COUNTERID différent et ne sont pas Sercos vitesse.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe multi-axe doivent avoir le paramètre COUNTERID égal, si le paramètre n'est pas égal, les axes doivent être des axes Sercos vitesse.

9318 'Deux axes en différents groupes multi-axes avec le même COUNTERID dans l'un des SETs'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Il y a des axes dans différents groupes MULTIAXIS partageant la même entrée de mesure.

SOLUTION Changer le paramètre CONTERID des axes impliqués pour qu'ils ne partagent pas la même entrée de mesure.

9319 'Deux axes en différents groupes multi-axes avec le même ANAOUTID dans l'un des SETs'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Il y a des axes dans différents groupes MULTIAXIS partageant la même sortie analogique.

SOLUTION Changer le paramètre ANAOUTID des axes impliqués pour qu'ils ne partagent pas la même sortie analogique.

9320 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même ABSFEEDBACK'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine.

CAUSE Les axes d'un groupe MULTIAXIS ont le paramètre ABSFEEDBACK différent.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe MULTIAXIS doivent avoir le paramètre ABSFEEDBACK égal.

9321 'Les axes du groupe multi-axis doivent avoir le même DRIVETYPE'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Les axes d'un groupe MULTIAXIS ont le paramètre DRIVETYPE différent.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe MULTIAXIS doivent avoir le même paramètre DRIVETYPE ; tous les axes doivent être analogiques ou Sercos.

9322 'Il n'y a pas de Hardware pour les axes Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE On ne dispose pas du hardware nécessaire pour travailler avec des axes Mechatrolink.

SOLUTION Contacter Fagor Automation.

9323 'Avec les axes Mechatrolink les axes Tandem ne sont pas admis'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Il y a un asservissement Mechatrolink qui fait partie d'un couple tandem.

SOLUTION Un asservissement Mechatrolink ne peut pas faire partie d'un axe tandem. Supprimer l'axe Mechatrolink du couple tandem ou utiliser des asservissements Sercos.

9324 'Avec les axes Mechatrolink les groupes MULTIAXIS ne sont pas admis'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Il y a un asservissement Mechatrolink qui fait partie d'un groupe MULTIAXIS.

SOLUTION Un asservissement Mechatrolink ne peut pas faire partie d'un groupe MULTIAXIS. Supprimer l'axe Mechatrolink du groupe ou utiliser MULTIAXIS ou utiliser des asservissements Sercos.

9325 'Axes Mechatrolink: Les inverters doivent être des broches'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Dans une configuration Mechatrolink, les inverters doivent toujours être des broches.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine.

9326 'Mechatrolink I: Looptime 2 ms'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Le mode MlinkI-I Mechatrolink n"admet qu'un temps de cycle de 2 ms.

SOLUTION Pour le mode Mlink-I assigner un temps de cycle de 2 ms (paramètre LOOPTIME) ou utiliser le mode Mlink II (paramètre MLINK).



9327 'Mechatrolink: Nombre maximum d'axes et de broches dépassé'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE La configuration Mechatrolink dépasse le nombre maximum permis d'axes et de broches (servos et inverters). Le mode Mlink-I admet un maximum de 14 éléments et le mode Mlink-II 30 éléments. L'utilisation d'un intervalle de temps (Slot Time) de 90 microsecondes au lieu de 60, réduit aussi le nombre maximum d'asservissements.

SOLUTION Réduire le nombre d'asservissements ou utiliser le mode Mlink-II avec un slot time de 60 microsecondes.

9328 'MECHATROLINK II: Maximum 2 variables DRV par axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Dans la table de paramètres OEM, plus de deux variables DRV sont affectées à un même axe.

SOLUTION Affecter un maximum de deux variables DRV à chaque axe.

9329 'MECHATROLINK II: Des variables et des paramètres DRV ne sont pas permis sur le même axe'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Dans la table de variables de l'asservissement (DRV) des paramètres OEM, des paramètres et des variables sont assignés à un même axe.

SOLUTION La définition de paramètres et de variables pour un même axe est exclusive ou des paramètres ou des variables sont définis.

9330 'Avec les axes Mechatrolink les axes Sercos ne sont pas admis'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Les bus numériques Sercos et Mechatrolink sont incompatibles.

SOLUTION Vérifier les paramètres machine.

- Avec le bus Sercos, définir sur tous les axes le paramètre MLINK = Non et de plus DRIVETYPE ne peut pas valoir "Mlink".
- Avec le bus Mechatrolink, définir sur tous les axes le paramètre MLINK différent de "non" et de plus, DRIVETYPE ne peut pas valoir "Sercos".

9331 'On n'admet pas des variables ou paramètres DRV avec Mechatrolink I ou Mechatrolink II à 17 bytes'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE On ne peut envoyer que les sous-commandes qui résolvent les variables et les paramètres sur Mechatrolink II à 32 octets.

SOLUTION Pour pouvoir accéder aux variables et aux paramètres de l'asservissement (DRV), il faut configurer le bus comme Mechatrolink II à 32 octets (paramètres MLINK et DATASIZE).

9332 'COUNTERTYPE à distance et COUNTERID 0 incompatibles'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Dans les axes analogiques avec mesure à distance (paramètre COUNTERTYPE), le paramètre COUNTERID ne peut pas avoir une valeur 0 (zéro).

SOLUTION Vérifier les paramètres machine. Vérifier le type de mesure affecté à l'axe (paramètre COUNTERTYPE). Dans les axes analogiques avec mesure à distance, le paramètre COUNTERID indique la direction logique de l'asservissement, qui ne peut pas être zéro.

9333 'Hardware Sercos n'est pas compatible avec les axes Mechatrolink'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Le hardware de l'unité centrale est pour le bus Sercos et les asservissements sont Mechatrolink.

SOLUTION Utiliser des asservissements Sercos. Vérifier le type d'asservissement défini dans les paramètres machine (paramètre DRIVETYPE).

9334 'Hardware Mechatrolink n'est pas compatible avec les axes Sercos'

DÉTECTION. Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.

CAUSE Le hardware de l'unité centrale est pour le bus Mechatrolink et les asservissements sont Sercos.

SOLUTION Utiliser des asservissements Mechatrolink. Vérifier le type d'asservissement défini dans les paramètres machine (paramètre DRIVETYPE).



9336 'Paramètres machine incompatibles'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Deux performances incompatibles entre elles sont actives. Les paramètres machine en rapport figurent dans le message d'erreur (par exemple, les paramètres HBLS et MODBUSSVRRS ne sont pas compatibles car les deux utilisent la liaison série).
SOLUTION	Annuler un des deux paramètres mentionnés dans le message d'erreur.

23000-23999

23101 'Erreur dans l'analyse du fichier de définition de la compensation volumétrique'

DÉTECTION.	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates.
SOLUTION	Sélectionner un fichier adéquat.

23102 'Erreur du système de compensation volumétrique: compensation désactivée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une erreur interne dans le calcul de la compensation volumétrique et a annulé les valeurs de la compensation.
SOLUTION	Contacter Fagor Automation.

23103 'La marque VOLCOMP ne peut pas être activée sans une table validée'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer une compensation volumétrique non définie correctement et par conséquent la compensation de la machine n'est pas possible.
SOLUTION	Définir une compensation volumétrique adéquate dans les paramètres machine (paramètres VOLCOMP).

23104 'La marque VOLCOMP ne peut pas être activée avec une autre table active sur des axes communs'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer une compensation volumétrique avec une autre active et un des axes utilisés est commun dans les deux compensations.
SOLUTION	Il ne peut pas y avoir deux compensations volumétriques actives avec un axe en commun. Avant d'activer une compensation, annuler l'active avec la marque de PLC correspondante.



TABLE D'OUTILS ET DE MAGASIN.

'On ne peut pas charger l'outil sur la position %1'

DÉTECTION.	Pendant le chargement manuel d'un outil depuis une fenêtre de dialogue ou depuis la liste du magasin. Chargement de la table du magasin en cours.
CAUSE	L'outil ne rentre pas dans cette position de magasin, est déjà dans le magasin ou n'est pas défini dans la table d'outils.
SOLUTION	Choisir une position de magasin avec assez d'espace. Vérifier que l'outil est défini dans la table.

'Il est impossible de décharger l'outil %1'

DÉTECTION.	Pendant le déchargement manuel d'un outil depuis une fenêtre de dialogue ou la liste du magasin. Chargement de la table d'outils ou de magasin en cours.
CAUSE	L'outil n'est pas dans le magasin.
SOLUTION	Sélectionner un outil qui soit dans le magasin.

'On ne peut pas exécuter la manœuvre. Vérifier que la broche est vide'

DÉTECTION.	En exécutant un bloc de chargement ou de déchargement d'un outil de terre.
CAUSE	La broche n'est pas vide ou un canal est à l'état d'erreur.
SOLUTION	Décharger l'outil de la broche. Vérifier que l'état de tous les canaux est "READY".

'Type de table sélectionnée incorrecte'

DÉTECTION.	Au cours du chargement de la table d'outils ou de magasin.
CAUSE	Le fichier avec les données ne correspond pas à la table à charger ou a été modifié extérieurement.
SOLUTION	Choisir le fichier correspondant à la table à charger.

'L'outil n'existe pas ou il est déjà chargé dans le magasin'

DÉTECTION.	Pendant le chargement d'un outil dans le magasin, avec ou sans manœuvre.
CAUSE	L'outil n'existe pas ou est déjà dans le magasin, sur la broche ou les bras échangeurs (s'ils existent).
SOLUTION	Définir l'outil. S'il est sur la broche ou sur les bras échangeurs, le charger dans le magasin.

'L'outil %1 ne peut pas être éliminé'

DÉTECTION.	En supprimant un outil ou en chargeant la table d'outils.
CAUSE	La CNC ne trouve pas l'outil.
SOLUTION	L'outil n'existe pas et par conséquent il ne peut pas être supprimé. Si cela se produit en chargeant la table, initialiser la table avec la touche logiciel et la recharger.

'L'outil %1 n'existe pas ou il n'est pas chargé dans le magasin'

DÉTECTION.	En déchargeant un outil du magasin, en forçant la position d'un outil ou en chargeant la table de magasin.
CAUSE	L'outil n'existe pas ou n'est pas dans le magasin.
SOLUTION	Définir l'outil et le charger dans le magasin.

'Erreur en renommant l'outil'

DÉTECTION.	En essayant de changer le nom d'un outil.
CAUSE	On ne peut pas créer l'outil dans la base de données (bd8070.mdb). La base de données peut être utilisée par une autre application ou ne pas avoir de permission d'écriture.
SOLUTION	La base de données doit avoir la permission d'écriture. Si la base de données des outils est utilisée par une autre application, attendre à ce qu'elle soit libérée.



'On ne peut pas renommer un outil de broche, de magasin ou de bras'

DÉTECTION. En essayant de changer le nom d'un outil.

CAUSE La CNC a essayé de changer le nom d'un outil alors qu'un outil existe déjà sous ce nom sur la broche, dans le magasin ou sur le bras échangeurs (s'ils existent).

SOLUTION Choisir un autre numéro ou décharger l'outil à la terre.

'On ne peut pas mettre un outil sur la broche s'il y en a un sur le bras 2'

DÉTECTION. En forçant un outil comme un outil de broche.

CAUSE Il y a un outil sur le bras échangeur 2.

SOLUTION Enlever l'outil du bras échangeur 2.

'On ne peut pas mettre l'outil du bras échangeur sur la broche'

DÉTECTION. En forçant un outil comme un outil de broche.

CAUSE L'outil est sur le bras échangeur 1.

SOLUTION Enlever l'outil du bras échangeur 1.

'La position n'existe pas'

DÉTECTION. Pendant le chargement ou le déchargement d'un outil du magasin, avec ou sans manœuvre.

CAUSE La position du magasin n'existe pas.

SOLUTION Choisir une position existante du magasin.

'Path %1 non trouvé'

DÉTECTION. Lors du chargement, enregistrement ou impression de la table d'outils ou magasin.

CAUSE Le path sélectionné n'existe pas.

SOLUTION Définir le chemin correctement ou créer le dossier de destination.

'Fichier %1 non trouvé'

DÉTECTION. Au cours du chargement de la table d'outils ou de magasin.

CAUSE Le fichier avec les données n'existe pas.

SOLUTION Choisir des fichiers qui existent et indiquer correctement le path.

'Erreurs au cours de la sauvegarde des données dans %1'

DÉTECTION. Au cours de l'enregistrant de la table d'outils ou magasin.

CAUSE Le fichier avec les données n'a pas pu être créé, existe déjà, n'a pas de permission d'écriture, est utilisé actuellement par une autre application ou il n'y a pas assez d'espace dans le disque.

SOLUTION Choisir un autre répertoire pour enregistrer les tables, leur donner la permission d'écriture, fermer l'application qui est en train de les utiliser ou libérer de l'espace dans le disque.

'Erreur en ouvrant le fichier %1'

DÉTECTION. Lors du chargement, enregistrement ou impression de la table d'outils ou magasin.

CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Au cours du chargement d'une table. Le fichier avec les données n'existe pas, n'a pas de permission de lecture ou est utilisé actuellement par une autre application.
- En enregistrant une table ou en imprimant une table à un fichier. Le fichier avec les données n'a pas pu être créé, existe déjà, n'a pas de permission d'écriture, est utilisé actuellement par une autre application ou il n'y a pas assez d'espace dans le disque.
- En imprimant une table sur une imprimante, celle-ci n'existe pas ou est mal configurée.

SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:

- Au cours du chargement d'une table. Choisir des fichiers qui existent, indiquer correctement leur chemin, leur donner la permission de lecture ou fermer l'application qui est en train de les utiliser.
- En enregistrant une table ou en imprimant une table à un fichier. Choisir un autre répertoire pour enregistrer les tables, leur donner la permission d'écriture, fermer l'application qui est en train de les utiliser ou libérer de l'espace dans le disque.
- Pour imprimer une table sur papier, choisir une imprimante existante et bien configurée.



ÉDITEUR DE PROFILS

'Profil sans résoudre'

CAUSE Le profil à sauvegarder n'est pas résolu complètement.

SOLUTION Résoudre le profil à enregistrer. La CNC ne laisse sauvegarder que des profils résolus.

'Mémoire insuffisante'

CAUSE Il n'y a pas de mémoire de système pour suivre avec l'éditeur de profils.

SOLUTION Contacter Fagor.

'Erreur de géométrie'

CAUSE Le profil sélectionné a une géométrie non valide. Le profil sélectionné a une donnée erronée dans la définition des trajectoires.

SOLUTION Corriger le profil. Toutes les trajectoires qui définissent le profil doivent être correctement définies.

'Erreur dans les données de l'élément'

CAUSE Les données saisies sur un élément sont incorrectes.

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'Erreur dans les données du profil'

CAUSE Données non valides dans l'édition d'un profil "cercle" ou "rectangle".

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'L'arc ne passe pas par la coordonnée initiale'

CAUSE Dans un élément arc les données du centre, du rayon et du point initial ne sont pas cohérentes.

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'L'arc ne passe pas par la coordonnée finale'

CAUSE Dans un élément arc les données du centre, du rayon et du point final ne sont pas cohérentes.

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'Il n'existe pas un arc lequel exécute toutes les données'

CAUSE L'éditeur ne peut pas trouver un élément arc cohérent avec toutes les données connues.

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'L'élément n'est pas tangent au précédent'

CAUSE La tangence d'un élément n'est pas cohérente avec l'élément précédent.

SOLUTION Corriger les données de l'élément.

'Valeur non valable'

CAUSE La valeur saisie pour modifier une arête (arrondissement, chanfrein, entrée tangentielle ou sortie tangentielle) n'est pas valide.

SOLUTION Corriger les données de l'élément. La valeur de l'arête doit être inférieure aux trajectoires entre lesquelles elle est définie.

'Erreur dans l'axe du plan'

CAUSE Un axe du plan n'est pas valide. Les deux axes du plan sont le même ou un des axes du profil sélectionné n'est pas défini dans la CNC.

SOLUTION Le plan doit être formé par deux axes différents. Les deux axes doivent être dans la CNC.



CNC 8065

(REF: 1308)

